Part No.
N° de pièce 417-89-651-0001
2-82

# instruction manual

# notice d'utilisation

## 10″ MOTORIZED SAW

## SCIE DE 10 PO À MOTEUR

**CAT. 34090A**

**10" Motorized saw includes guide rails, steel extension wing and stand.**

**La scie de 10 po à moteur comprend des glissières, une rallonge latérale en acier et un support.**

Rockwell

Printed in Canada
Imprimé au Canada

# SAFETY RULES FOR ALL TOOLS

As with all power tools there is a certain amount of hazard involved with the operator and his use of the tool. Using the tool with the respect and caution demanded as far as safety precautions are concerned will considerably lessen the possibility of personal injury. However, if normal safety precautions are overlooked or completely ignored, personal injury to the operator can develop.

There are also certain applications for which this tool was designed. Rockwell strongly recommends that this tool NOT be modified and/or used for any application other than for which it was designed. If you have any questions relative to its application DO NOT use the tool until you have written Rockwell and we have advised you.

ROCKWELL INTERNATIONAL OF CANADA LIMITED
POWER TOOL DIVISION
40 Wellington St. West
GUELPH, Ontario. N1H 6M7

# RÈGLES DE SÉCURITÉ POUR TOUS LES OUTILS

Comme pour tous les outils mécaniques, l'opérateur court un certain risque lorsqu'il utilise l'outil. Si on utilise l'outil en respectant soigneusement les mesures de sécurité, les risques de blessures seront considérablement réduits. Si, toutefois, on néglige ou ignore les mesures de sécurité normales, les risques de blessures augmentent.

Cet outil fut conçu pour des utilisations bien précises. Rockwell recommande fortement de NE PAS le modifier. Pour toutes questions quant à son utilisation, écrire à Rockwell avant de l'utiliser.

ROCKWELL INTERNATIONAL OF CANADA LIMITED
Division des Outils mécaniques
40 Wellington St. West
Guelph, Ontario. N1H 6M7

**1. KNOW YOUR POWER TOOL.** Read the instruction manual carefully. Learn the tool's applications and limitations, as well as the specific potential hazards peculiar to it.

**2. KEEP GUARDS IN PLACE** and in working order.

**3. GROUND ALL TOOLS.** If tool is equipped with three-prong plug, it should be plugged into a three-hole electrical receptacle. Never remove the third prong.

**4. REMOVE ADJUSTING KEYS AND WRENCHES.** Form habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from tool before turning it on.

**5. KEEP WORK AREA CLEAN.** Cluttered areas and benches invite accidents.

**6. AVOID DANGEROUS ENVIRONMENT.** Don't use power tools in damp or wet locations, or expose them to rain. Keep work area well lighted.

**7. KEEP CHILDREN AND VISITORS AWAY.** All children and visitors should be kept a safe distance from work area.

**8. MAKE WORKSHOP KIDPROOF** - with padlocks, master switches, or by removing starter keys.

**9. DON'T FORCE TOOL.** It will do the job better and be safer at the rate for which it was designed.

**10. USE RIGHT TOOL.** Don't force tool or attachment to do a job it was not designed for.

**11. WEAR PROPER APPAREL.** No loose clothing, gloves, neckties, or jewelry to get caught in moving parts. Nonslip footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair.

**12. USE SAFETY GLASSES.** Also use face or dust mask if cutting operation is dusty.

**1. BIEN CONNAÎTRE L'OUTIL MÉCANIQUE.** Lire attentivement la notice de l'utilisateur. Etudier ses possibilités et ses limites, ainsi que les risques potentiels qui lui sont spécifiques.

**2. LAISSER LES PROTECTEURS EN PLACE** et en bon état.

**3. METTRE TOUS LES OUTILS À LA MASSE.** Si l'outil est muni d'une fiche à 3 broches, il faut la brancher dans une prise à 3 trous. Ne jamais enlever la troisième broche.

**4. ÉLOIGNER LES CLÉS DE RÉGLAGE.** Prendre l'habitude de vérifier si les clés ont bien été enlevées de l'outil avant de le mettre en marche.

**5. GARDER L'AIRE DE TRAVAIL PROPRE.** Zones et établis encombrés favorisent les accidents.

**6. ÉVITER UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** Ne pas utiliser d'outils mécaniques dans les endroits humides ou mouillés. Bien éclairer l'aire de travail.

**7. TENIR LES ENFANTS ET LES VISITEURS A DISTANCE.** Tout enfant et visiteur doit se tenir à distance sûre de l'aire de travail.

**8. METTRE L'ATELIER A L'ABRI DES ENFANTS** au moyen de cadenas, interrupteurs généraux ou en enlevant les clés des démarreurs.

**9. NE PAS FORCER L'OUTIL.** Il fera mieux son travail, et plus sûrement, s'il fonctionne au régime pour lequel il a été conçu.

**10. UTILISER LE BON OUTIL.** Ne pas utiliser des petits outils ou accessoires pour faire le travail de gros outils.

**11. PORTER UNE TENUE APPROPRIÉE.** Pas de vêtements amples ni de bijoux qui peuvent se prendre dans les pièces mobiles. Des chaussures à semelle antidérapante sont particulièrement recommandées. Porter un filet si les cheveux sont longs.

**13. SECURE WORK.** Use clamps or a vise to hold work, when practical. It's safer than using your hand and frees both hands to operate tool.

**14. DON'T OVERREACH.** Keep your proper footing and balance at all times.

**15. MAINTAIN TOOLS IN TOP CONDITION.** Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.

**16. DISCONNECT TOOLS** before servicing and when changing accessories such as blades, bits, cutters.

**17. USE RECOMMENDED ACCESSORIES.** Consult the owner's manual for recommended accessories. The use of improper accessories may cause hazards.

**18. AVOID ACCIDENTAL STARTING.** Make sure switch is in "OFF" position before plugging in cord.

**19. NEVER STAND ON TOOL.** Serious injury could occur if the tool is tipped or if the cutting tool is accidentally contacted.

**20. CHECK DAMAGED PARTS.** Before further use of the tool, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to ensure that it will operate properly and perform its intended function — check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting, and any other conditions that my affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.

**21. DIRECTION OF FEED.** Feed work into a blade or cutter against the direction of rotation of the blade or cutter only.

**22. NEVER LEAVE TOOL RUNNING UNATTENDED. TURN POWER OFF.** Don't leave until it comes to a complete stop.

**23. DRUGS, ALCOHOL, MEDICATION.** Do not operate tool while under the influence of drugs, alcohol or any medication.

## ADDITIONAL SAFETY RULES FOR CIRCULAR SAWS

1. **ALWAYS** use guard, splitter and anti-kickback fingers on all "thru-sawing" operations. Thru-sawing operations are those when the blade cuts completely through the work piece as in ripping or cross cutting.

2. **ALWAYS** hold the work firmly against the miter gauge or fence.

3. **ALWAYS** use a push stick for ripping narrow stock. Refer to ripping applications in instruction manual where push stick is covered in detail.

4. **NEVER** perform any operation "free-hand" which means using your hands to support or guide the work piece. Always use either the fence or the miter gauge to position and guide the work.

5. **NEVER** stand or have any part of your body in line with the path of the saw blade.

6. **NEVER** reach behind or over the cutting tool with either hand for any reason.

7. **MOVE** the rip fence out of the way when cross cutting.

8. **WHEN** cutting mouldings, NEVER run the stock between the fence and the moulding cutterhead. Refer to moulding applications in Instruction Manual for details.

**12. PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.** Porter également un masque si le travail soulève de la poussière.

**13. FIXER LA PIÈCE.** Utiliser des brides ou un étau pour tenir la pièce. C'est plus sûr que de se servir d'une main. De plus, les mains sont libres pour s'occuper de l'outil.

**14. NE PAS SE PENCHER AU-DESSUS DE L'OUTIL.** Garder son équilibre en tout temps.

**15. GARDER LES OUTILS EN PARFAIT ÉTAT.** Garder les outils bien affûtés et propres pour des résultats meilleurs et plus sûrs. Suivre les instructions pour le graissage et changer les accessoires.

**16. DÉBRANCHER LES OUTILS** avant l'entretien et pour changer les accessoires, tels que lames, mèches, fraises.

**17. UTILISER LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** Consulter la notice de l'utilisation. Il peut être dangereux d'utiliser des accessoires non appropriés.

**18. EMPÊCHER TOUT DÉMARRAGE ACCIDENTEL.** S'assurer que l'interrupteur est sur «ARRÊT» avant de brancher l'outil dans la prise.

**19. NE JAMAIS MONTER SUR L'OUTIL.** On peut se blesser gravement si l'outil bascule ou si l'on touche accidentellement son tranchant.

**20 INSPECTER LES PIÈCES POUR DÉCELER TOUT DOMMAGE.** Avant de continuer à utiliser l'outil, inspecter le protecteur ou toute autre pièce endommagée afin de s'assurer qu'elle fonctionne comme il faut et effectuera le travail désiré — vérifier l'alignement et le serrage des pièces mobiles, la rupture des pièces, le montage et toute autre condition pouvant en affecter le fonctionnement. Toute pièce endommagée doit être réparée ou remplacée.

**21. SENS D'AVANCEMENT.** Toujours faire avancer un morceau à couper contre la lame ou la fraise, dans le sens de rotation de la lame ou de la fraise.

**22. NE PAS LAISSER LES OUTILS TOURNER SANS SURVEILLANCE. ARRÊTER LE COURANT.** Ne pas s'éloigner de l'outil tant qu'il n'est pas complètement arrêté.

**23. DROGUES, ALCOOL, MÉDICATION.** Ne pas utiliser l'outil si l'on est sous l'influence de drogues, de l'alcool ou de toute médication.

## RÈGLES DE SÉCURITÉ À OBSERVER DANS L'EMPLOI DES SCIES CIRCULAIRES

1. **TOUJOURS** utiliser le protecteur, le fendeur et des doigts anti-reculs pour «complètement scier». Par complètement scier, on entend scier sur toute la profondeur du morceau à couper, que ce soit une coupe en refente ou en travers.

2. **TOUJOURS** tenir fermement le morceau à couper contre le guide à onglet et le guide de refente.

3. **TOUJOURS** utiliser un autre morceau de bois pour refendre les petits morceaux de bois. Se reporter aux utilisations pour la refente de la notice pour de plus amples détails.

4. **NE JAMAIS** se servir des mains pour supporter ou guider un morceau de bois. Toujours utiliser le guide à onglet ou le guide de refente pour positionner et guider le morceau à couper.

5. **NE JAMAIS** se tenir en face, ni avoir une partie de son corps en ligne avec le parcours de la lame.

6. **NE JAMAIS** mettre ses mains par-dessus ou derrière l'outil tranchant, quelle que soit la raison.

7. **ÉLOIGNER** le guide de refente pour les coupes en travers.

**9. DIRECTION OF FEED.** Feed work into a blade or cutter against the direction or rotation of the blade or cutter only.

**10. NEVER** use the fence as a cut-off gauge when cross cutting.

**11. NEVER** attempt to free a stalled saw blade without first turning the saw OFF.

**12. PROVIDE** adequate support to the rear and sides of the saw table for wide or long workpieces.

**13. AVOID KICKBACKS** (work thrown back toward you) by keeping blade sharp, keeping rip fence parallel to the saw blade, keeping splitter and antikickback fingers and guard in place and operating, by not releasing work before it is pushed all the way past the saw blade, and by not ripping work that is twisted or warped or does not have a straight edge to guide along the fence.

**14. AVOID** awkward operations and hand positions where a sudden slip could cause your hand to move into the cutting tool.

**15. NEVER** use solvents to clean plastic parts. Solvents could possibly dissolve or otherwise damage the material. Only a soft damp cloth should be used to clean plastic parts.

## UNPACKING

Carefully unpack the saw and all loose items from the carton. The loose items are:

(1) Rip Fence
(2) Guide Rails
(1) Table Extension
(1) Instruction Saw Manual
(1) Parts Manual
(1) Stand Manual
(1) Inner Carton containing:
  Mitre Gauge
  Saw Table Insert
  Support Rod for Guard
(1) Inner Carton containing:
  See-Thru Splitter Guard
(3) Hardware Envelopes
(1) Set Stand Components (See Stand Manual)

**8. POUR** couper des moulures. NE JAMAIS les faire passer entre le guide de refente et la tête porte-fraise à moulures. Se reporter aux utilisations pour les moulures dans la notice pour de plus amples détails.

**9. SENS D'AVANCEMENT.** Toujours faire avancer un morceau à couper contre la lame ou la fraise, dans le sens de rotation de la lame ou de la fraise.

**10. JAMAIS** utiliser le guide de refente comme calibre de coupe pour faire des coupes en travers.

**11. NE JAMAIS** essayer de dégager une lame bloquée sans avoir auparavant débranché la scie.

**12. PLACER** des supports adéquats à l'arrière et sur les côtés de la table de la scie si les morceaux sont longs ou larges.

**13. ÉVITER LES RECULS** (morceaux de bois renvoyés vers la personne qui coupe) en gardant les lames bien affûtées, le guide de refente parallèle à la lame, le fendeur et les doigts anti-reculs et les protecteurs en place et en ne lâchant pas le morceau de bois avant qu'il ait été complètement coupé par la lame, et ne coupant pas en refente du bois qui est gauchi ou dont le bord n'est pas droit pour être guidé le long du guide de refente.

**14. ÉVITER** les mauvaises positions et de placer les mains de façon qu'elles pourraient soudainement glisser et venir en contact avec l'outil tranchant.

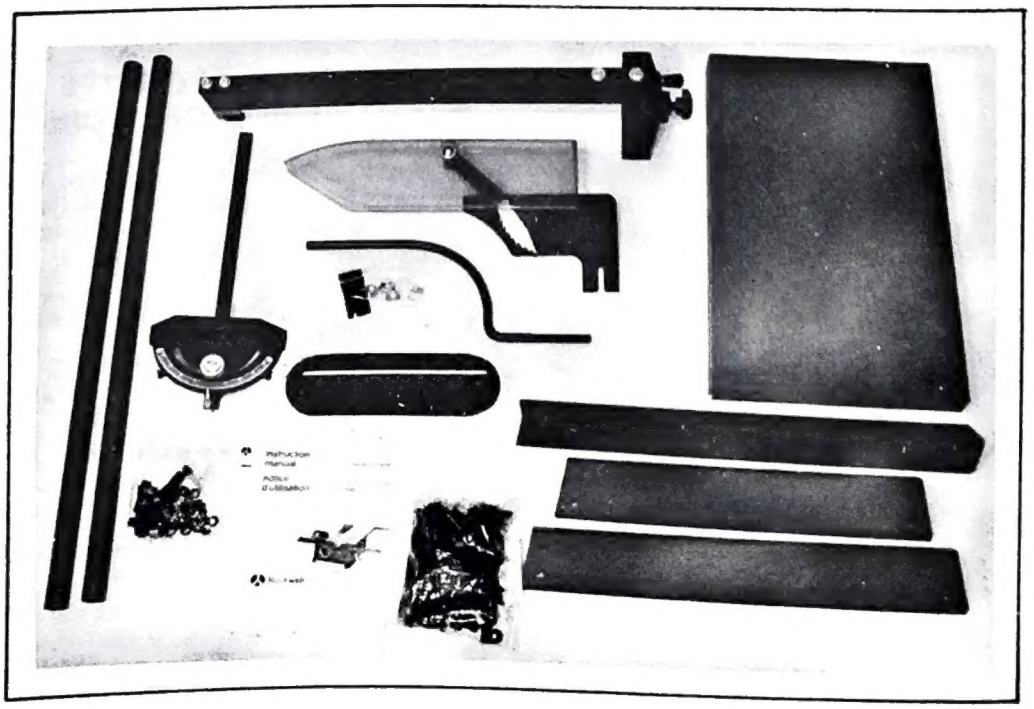
**15. NE JAMAIS** utiliser de dissolvants pour nettoyer les pièces en plastique. Les dissolvants peuvent dissoudre ou endommager de quelque manière le matériel. N'utiliser qu'un chiffon humide pour nettoyer les pièces en plastique.

## DÉBALLAGE

Avec précaution, déballez la scie et toutes les pièces de la boîte.

Les articles en vrac sont:

(1) Guide de refente
(2) Glissières
(1) Rallonge de table
(1) Notice d'utilisation de la scie
(1) Nomenclature des pièces
(1) Notice sur le support
(1) Boîte intérieure contenant:
  Guide à onglet
  Passe-lame
  Tige de support pour le protecteur



## TOOLS NEEDED FOR ASSEMBLY

Your 10" saw can be assembled using a few basic hand tools including:

Screwdriver
3/16 Allen Wrench
3/32 Allen Wrench
1/2 Wrench
3/4 Wrench

## ASSEMBLY PROCEDURE

1. Assemble stand, (see instructions in Stand Manual) and mount saw to stand.
2. Assemble guide rails and extension table to saw.
3. Mount rip fence on guide rails.
4. Position mitre gauge on table.
5. Install table insert in table throat opening.
6. Assemble blade guard and splitter assembly to saw.

Follow detais as outlined in this manual. Your new saw should now be ready to run and assembly complete.

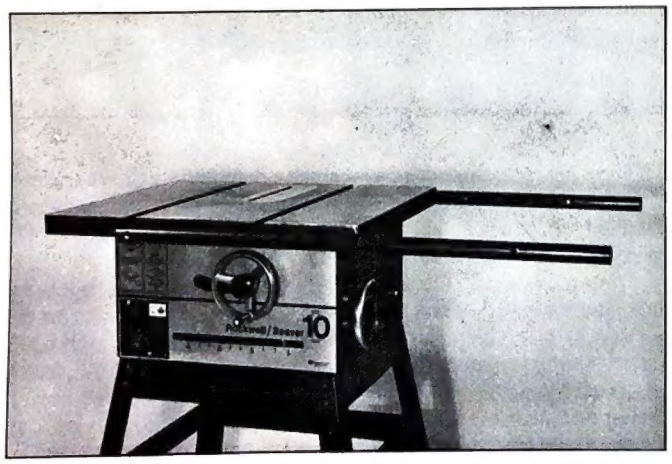
## ASSEMBLE GUIDE RAILS AND EXTENSION TABLE

The following instructions cover the assembly of the guide rails & extension table, which are supplied with your 10" Motorized Saw.

The use of the above extension table greatly increases the working surface of the saw table giving greater stability when working large pieces. To assemble to your saw, proceed as follows:

1. Make sure the saw is disconnected from the power source.
2. For right hand installation of extension table, install guide rails on front & rear table edge flange using the 1st from right & 3rd from right mounting holes.

   For left hand installation of extension table, install guide rails on front & rear table edge flange using the 1st from left & 3rd from left mounting holes.
3. Mount guide rails to front & rear table using spacers (9), screws (8), lockwashers (7) & hex nut (6). Do not tighten nuts leave loose.
4. Install extension table using hardware in para 3. Lay straight edge over table top to extension to ensure that extension table is flush with table top & tighten screws in front & rear.
5. Extra extension tables & long guide rails are available to enable you to have one extension table either side of the saw table. See Parts Manual #417-89-651-5001 supplied with your saw for list of accessories.



(1) Boîte intérieure contenant:
    Protecteur transparent de fendeur
(3) Enveloppes de boulonnerie
(1) Jeu de pièces de support
    (Voir la notice du support)

## OUTILS NÉCESSAIRES POUR LE MONTAGE

Cette scie de 10 po peut être montée avec les outils de base suivants:

Tournevis
Clé Allen de 3/16es
Clé Allen de 3/32es
Clé de 1/2
Clé de 3/4

## ASSEMBLAGE

1. Assemblez le support (voir instructions dans la notice) et montez la scie sur le support.
2. Montez les glissières et la rallonge sur la scie.
3. Montez le guide de refente sur les glissières.
4. Placez le guide à onglet sur la table.
5. Installez le passe-lame dans l'ouverture de la table.
6. Installez le passe-lame et le fendeur sur la scie.

Suivez les détails indiqués dans cette notice. Cette scie est maintenant prête à être utilisée et son montage terminé.

## MONTAGE DES GLISSIÈRES ET DE LA RALLONGE LATÉRALE

Les instructions suivantes traitent du montage de la rallonge latérale et des glissières qui sont fournies avec la scie à moteur de 10 po.

L'utilisation de la rallonge latérale augmente grandement la surface de travail de la table de la scie et offre une plus grande stabilité pour travailler de grosses pièces. Pour le montage, procédez de la manière suivante:

1. Assurez-vous que la scie n'est pas branchée sur une source électrique.
2. Pour installer la rallonge à droite, montez les glissières sur les rebords avant et arrière de la table en utilisant le 1er et le 3e trou de droite.

   Pour installer la rallonge à gauche, installez les glissières sur les rebords avant et arrière de la table en utilisant le 1er et le 3e trou de gauche.
3. Montez les glissières à l'avant et à l'arrière de la table en utilisant les entretoises (9), les vis (8), les rondelles-frein (7) et les écrous à six pans (6). Ne bloquez pas les écrous pour le moment.
4. Montez la rallonge de la table en utilisant la boulonnerie du paragraphe 3. Posez une règle sur la table et sur la rallonge pour vous assurer que cette dernière est bien de niveau avec le dessus de la table. Serrez ensuite les vis à l'avant et à l'arrière.
5. Vous pouvez vous procurer des rallonges et des glissières supplémentaires qui vous permettront d'avoir une rallonge de chaque côté de la table. Reportez-vous à la nomenclature des pièces n° 417-89-651-5001 fournie avec la scie pour la liste des accessoires.

## PASSE-LAME — DEPOSE ET REGLAGE

Pour enlever le passe-lame (A), figures 2 et 3, de la table de la scie, défaites la vis à tête plate (B) jusqu'à ce qu'elle tourne librement. Relevez le passe-lame (A) de l'ouverture de la table de scie. REMARQUE: La vis à tête plate (B) est fixée au passe-lame (A) et elle tourne librement sans qu'elle soit enlevée du passe-lame.

## TABLE INSERT — REMOVAL & ADJUSTMENT

To remove the table insert (A) Figs. 2 and 3, from the saw table top, back off flat head screw (B) until it turns freely. Lift table insert (A) out of recessed opening in saw table. NOTE: Flat head screw (B) is attached to table insert (A) and will turn freely without being removed from the insert.

To adjust the table insert (A) Figs. 2 and 3, slightly loosen flat head screw (B). Place a straight edge across the front and rear of the table insert (A) and the saw table top as shown in Figs. 2 and 3, and adjust the five set screws (D) up or down until the table insert is flush with the saw table top. Tighten flat head screw (B).

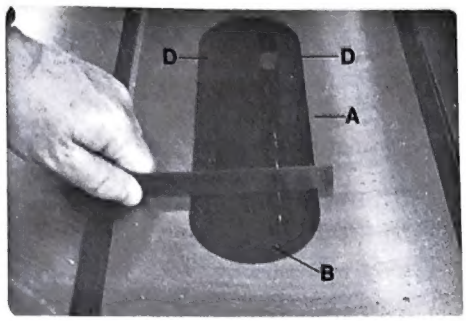



**Fig. 2**

## MOUNT RIP FENCE — OPERATION AND ADJUSTMENTS

**IMPORTANT:** THE RIP FENCE MUST BE PROPERLY ALIGNED TO THE MITER GAUGE SLOT IN ORDER TO PREVENT KICKBACK WHEN RIPPING.

The rip fence can be used on either side of the saw blade. The most common location is on the right hand side. To move the rip fence, loosen both front lock knob (A), and rear lock knob (B) Fig. 4 and move the fence to the desired position.

The blade is set parallel to the miter gauge slot at the factory. The fence should be adjusted so it is parallel to the miter gauge slot. To check the rip fence, set it at one of the miter gauge slots, as shown in Fig. 4. Tighten the front lock knob (A) and rear lock knob (B). The fence should then line up parallel with the miter gauge slot. If an adjustment is necessary, loosen fence adjusting screws (D) and rear lock knob (B) Fig. 4. With the front lock knob (A) still tight, move back end of fence to the right or left lining it up to the miter gauge slot. Then tighten rear lock knob (B) and fence adjusting screws (D) Fig. 4.

**NOTE:** Should the fence tend to bind on the guide rails, loosen the fence adjusting screws (C and D) and move the end blocks out in the slotted holes.

## POSITION MITER GAUGE — OPERATION AND ADJUSTMENT

The 34-006 miter gauge is accurately constructed and equipped with index stops at 90 degrees and 45 degrees right and left. Referring to the Parts Manual, to operate the miter gauge, simply loosen the lock knob (70) flip back stop (77) rotate the gauge (72) to the desired angle and tighten lock knob. When using the miter gauge at 90 degrees and 45 degrees right or left, flip up stop (77) so that it contacts screws (73) in miter gauge body.

To adjust the miter gauge, set it at 90 degrees. Make a cut on a scrap piece of wood. Then with a square, check to see if the piece of wood was cut at 90 degrees. If adjustment is necessary, adjust screw, (73) in or out with stop (77) flipped up. Make another cut. Continue this adjustment until you are certain you have a 90 degree cut and set pointer (76) to 90 degree mark on the scale. To set for 45 degrees right and left the above mentioned must be followed for each point using

**Pour régler le passe-lame (A), figures 2 et 3, desserrez légèrement la vis à tête plate (B). Posez une règle droite au travers de l'avant et de l'arrière du passe-lame (A) et de la table de la scie comme illustré aux figures 2 et 3. Desserrez ou vissez les cinq vis de réglage (D) jusqu'à ce que le passe-lame soit à plat avec la table. Serrez la vis à tête plate (B).**

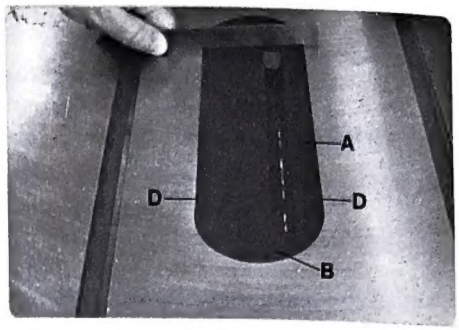



**Fig. 3**

## MONTAGE, RÉGLAGES ET UTILISATION DU GUIDE DE REFENTE

**IMPORTANT:** LE GUIDE DE REFENTE DOIT ÊTRE CORRECTEMENT ALIGNÉ AVEC L'ENCOCHE DU GUIDE À ONGLET AFIN D'EMPÊCHER TOUT RECUL PENDANT LA REFENTE.

Le guide de refente peut être utilisé d'un côté ou de l'autre de la lame. Pour déplacer le guide de refente, desserrez le bouton de blocage avant (A) et celui arrière (B) et mettez le guide dans la position désirée.

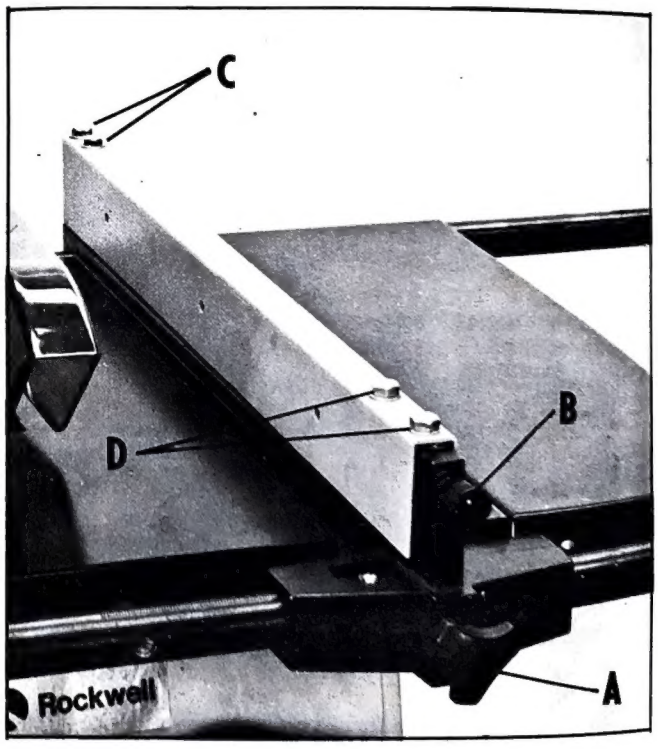



**Fig. 4**

La lame est réglée parallèle à l'encoche du guide à onglet en usine. Le guide de refente doit être réglé de manière qu'il soit parallèle à l'encoche du guide à onglet. Pour vérifier le guide de refente, réglez-le sur l'une des encoches du guide à onglet, comme illustré à la figure 4. Tirez les boutons (A et B). Le guide doit être parallèle à l'encoche du guide à onglet. Si des réglages sont nécessaires, desserrez les vis de réglage du guide (D) et le bouton arrière (B), figure 4. Le bouton avant (A) étant toujours serré, déplacez l'extrémité arrière du guide à droite ou à gauche en l'alignant avec l'encoche du guide à onglet. Serrez ensuite le bouton arrière (B) et les vis de réglage du guide (D), figure 4.

combination square set at 45 degrees. If combination square is not available cut two pieces of wood at 45 degrees and check resulting 90 degree angle with set square. It is not necessary to readjust pointer at 45 degree setting positions.

## ASSEMBLE BLADE GUARD AND SPLITTER ASSEMBLY

**IMPORTANT -**

1. Fig. 5 illustrates the position of the support for the see-thru guard in the saw. The threaded portion to be passed thru sliding plate at back of cabinet before front end is slid into trunnion body. Using 3/8-16 x 1/2 soc. set scr. & 3/16 Allen wrench supplied secure support to saw ensuring that threaded portion is at L.H. side of kidney slot (facing rear). Further adjustment may be necessary when lining up splitter.

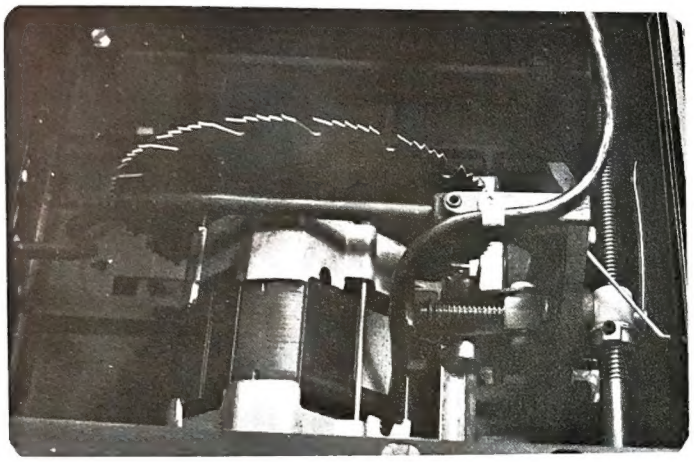


**Fig. 5**

2. Fig.6 illustrates the mounting bracket (A), two 1/2" - 13 hex nuts (B), two 1/2" washers (C), two 1/4" washers (D) and two 1/4 - 20 x 1/2" hex head screws (E).

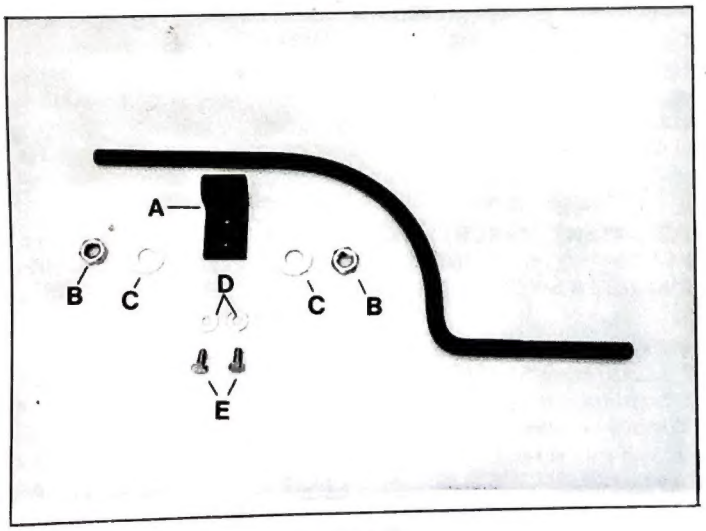



**Fig. 6**

**REMARQUE:** Si le guide de refente devait plier sur les glissières, desserrez les vis de réglage du guide (C et D) et déplacez les extrémités des blocs vers l'extérieur dans les encoches.

## POSITION, UTILISATION ET RÉGLAGES DU GUIDE À ONGLET

Le guide à onglet 34-006 est d'une grande précision et comprend des butées graduées à 90 degrés et 45 degrés, à droite et à gauche. En vous reportant à la nomenclature des pièces pour utiliser le guide à onglet, desserrez le bouton de blocage (70), reculez la butée (77), tournez le guide à onglet (72) à l'angle désiré et resserrez le bouton. Pour utiliser le guide à onglet à 90 degrés et 45 degrés à droite ou à gauche, relevez la butée (77) de façon qu'elle vienne en contact avec les vis (73) du corps du guide à onglet.

Pour régler le guide à onglet, mettez-le sur 90 degrés. Faites une coupe sur une chute de bois puis, avec une équerre, vérifiez si la pièce de bois a bien été coupée à 90 degrés. Si un réglage s'impose, tournez la vis (73) dans un sens ou dans l'autre après avoir levé la butée (77). Faites une autre coupe et continuez à régler jusqu'à ce que vous soyez sûr d'avoir une coupe à 90 degrés. Mettez l'aiguille (76) sur le repère 90 degrés du secteur. Pour régler à 45 degrés, à droite ou à gauche, procédez comme indiqué ci-dessus en utilisant une équerre à combinaison réglée à 45 degrés. Si vous ne disposez pas d'une telle équerre, coupez deux morceaux de bois à 45 degrés et vérifiez l'angle que forme ces deux coupes en utilisant une équerre à 90 degrés. Il n'est pas nécessaire de régler l'aiguille à 45 degrés à droite ou à gauche.

## MONTAGE DU PROTECTEUR DE LAME ET DU FENDEUR

**IMPORTANT**

1. La figure 5 illustre la position du support du protecteur transparent. La partie filetée doit être passée au travers de la plaque coulissante à l'arrière du bâti avant de passer l'extrémité avant dans le corps du secteur. En utilisant la vis sans tête de 3/8-16 x 1/2 et la clé Allen de 3/16es fournies, fixez le support à la scie en vous assurant que la partie filetée est à gauche de la fente (en faisant face à l'arrière). Il sera peut-être nécessaire d'effectuer d'autres réglages pour aligner le fendeur.
2. La figure 6 montre le support de montage (A), deux écrous à six pans de 1/2 po - 13 (B), deux rondelles de 1/2 po (C), deux rondelles de 1/4 de po (D) et deux vis à six pans de 1/4 - 20 x 1/2 po (E).
3. Montez le fendeur et le protecteur (G) figure 7 sur le support (A), comme illustré, en utilisant les deux vis à six pans de 1/4 - 20 x 1/2 po (E), figure 6 et les deux rondelles plates de 1/4 de po (D). REMARQUE: Les deux rondelles plates de 1/4 de po doivent être entre la tête des vis et le fendeur.

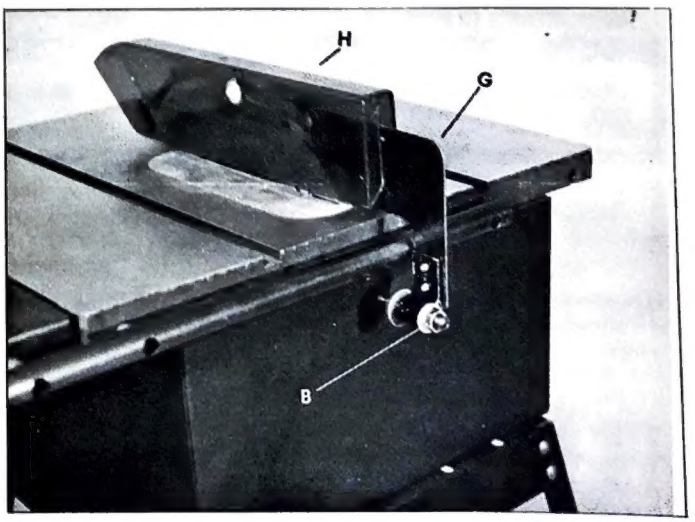



**Fig. 7**

3. Assemble the splitter and guard assembly (G) Fig 7 to the bracket (A) as shown, using the two 1/4 - 20 x 1/2" hex head screws (E) Fig.6 and the two 1/4" flat washers (D). NOTE: The two 1/4" flat washers must be between the screw heads and the splitter assembly.
4. Thread one of the 1/2 - 13 hex nuts (B) on the rod until flush with outside surface of guide rail & assemble one of the 1/2" washers (C) on the rod against nut (B). Assemble bracket (A) Fig. 7 to rod as shown.
5. Fasten the bracket (A) Fig. 6 to the rod using the second 1/2" washer (C) and 1/2" - 13 hex nut (B).
6. Using a straight edge, align the splitter (G) Fig. 8 to the saw blade (H), and tighten the 1/2" - 13 hex nut (B). NOTE: There should be 1/8" clearance between the splitter (G) and the table top.

## CONNECTING SAW TO POWER SOURCE

***POWER CONNECTIONS***

**A SEPARATE ELECTRICAL CIRCUIT SHOULD BE USED FOR YOUR POWER TOOLS. THIS CIRCUIT SHOULD NOT BE LESS THAN #12 WIRE AND SHOULD BE PROTECTED WITH A 20 AMP TIME LAG FUSE.** If an extension cord is used, use only 3-wire extension cords, maximum length 25 Ft., having 3-prong grounding type plug and 3-pole receptacle which accept the tool's plug. Before connecting the motor to the power line, make sure the switch is in the "OFF" position and be sure that the electric current is of the same characteristics as stamped on motor nameplate. All line connections should make good contact. Running on low voltage will injure the motor.

## GROUNDING INSTRUCTIONS

This tool must be grounded while in use to protect the operator from electric shock. The motor in your saw is shipped wired for 120 Volt, Single Phase and is equipped with an approved 3-conductor cord and 3-prong grounding type plug to fit the proper grounding type receptacle, as shown in Fig. 9 The green conductor in the cord is the grounding wire. Never connect the green wire to a live terminal.

**IMPORTANT: IN ALL CASES, MAKE SURE THE RECEPTACLE IN QUESTION IS PROPERLY GROUNDED. IF YOU ARE NOT SURE HAVE A CERTIFIED ELECTRICIAN CHECK THE RECEPTACLE.**

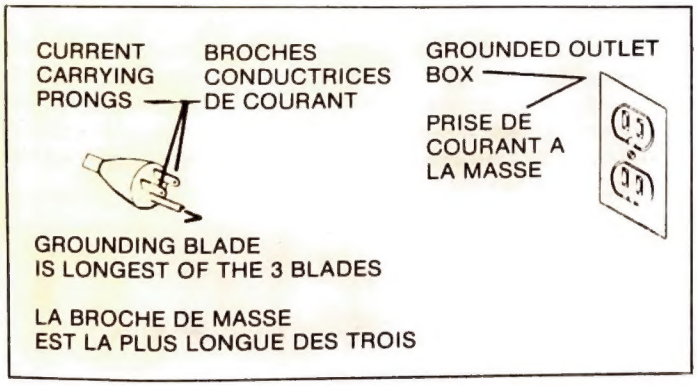



**Fig. 9**

## SWITCH

The switch (B) is located on the left side panel of the saw cabinet, as shown in Fig.10 To turn the saw "ON" move the switch to the up position. To turn the saw "OFF" move the switch to the down position. WE SUGGEST THANT WHEN THE SAW IS NOT IN USE. THE SWITCH BE LOCKED IN THE "OFF" POSITION. This can be done by grasping the switch toggle (C) and pulling it out of the switch, as shown in Fig.11 With the switch toggle removed the switch will not operate. However, should be switch toggle be removed while the saw is running, it can be turned "OFF" once, but cannot be restarted without inserting the switch toggle.

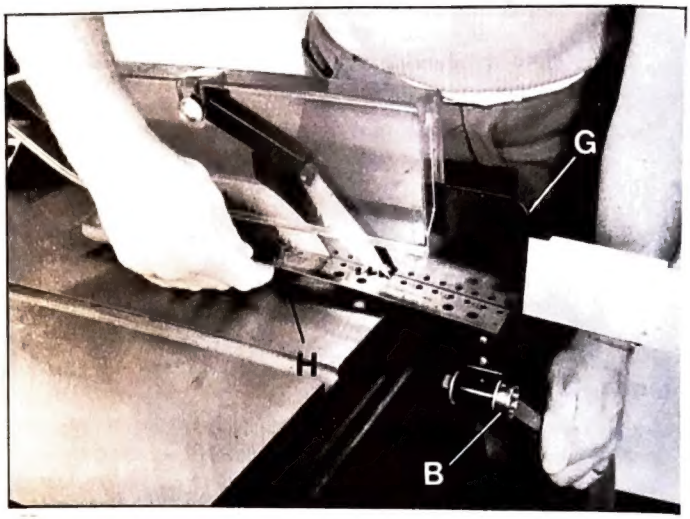



**Fig. 8**

4. Vissez un des écrous à six pans de 1/2 po - 13 (B) sur la tige jusqu'à ce qu'il soit de niveau avec la surface de la glissière et mettez une des rondelles de 1/2 po (C) sur la tige, contre l'écrou (B). Montez le support (A), figure7 , sur la tige, comme illustré.
5. Fixez le support (A), figure 6, sur la tige en utilisant la seconde rondelle de 1/2 po (C) et l'écrou à six pans de 1/2 po - 13 (B).
6. En utilisant une règle droite, alignez le fendeur (G), figure8, avec la lame de scie (H) et serrez l'écrou à six pans de 1/2 po - 13 (B). REMARQUE: Il doit y avoir un jeu de 1/8e de po entre le fendeur et le dessus de la table.

## BRANCHEMENT DE LA SCIE SUR UNE SOURCE DE COURANT

***RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES***

**UN CIRCUIT ÉLECTRIQUE SÉPARÉ DOIT ÊTRE UTILISÉ POUR LES OUTILS MÉCANIQUES. LES FILS DE CE CIRCUIT DOIVENT ÊTRE AU MOINS DES FILS N° 12. CE CIRCUIT DOIT ÊTRE PROTÉGÉ PAR UN FUSIBLE DE 20 A À ACTION RETARDÉE.** Si vous utilisez un cordon prolongateur, ce cordon doit être à 3 fils, d'une longueur maximale de 25 pieds, avoir des fiches à 3 broches et être branché dans une prise de courant mise à la masse. Avant de relier le moteur à la source électrique, assurez-vous que l'interrupteur est en position «ARRÊT» et que le courant électrique présente les mêmes caractéristiques que celles inscrites sur la plaque d'identification du moteur. Tous les raccordements électriques doivent conserver un bon contact. Utiliser la scie sur une basse tension endommagera le moteur.

## INSTRUCTIONS DE MISE À LA MASSE

Cet outil doit être mis à la masse lorsqu'il est utilisé pour protéger l'opérateur de toutes secousses électriques. Le moteur de cette scie est câblé pour le 120 volts, est du type monophasé et est équipé d'un cordon conducteur approuvé à 3 fils, d'une fiche trois broches mise à la masse qui doit être branchée dans une prise appropriée, type à la masse, comme illustré à la figure 9. Le conducteur vert du cordon est le fil de masse. Ne reliez jamais le fil vert à une borne sous tension.

**IMPORTANT: ASSUREZ-VOUS TOUJOURS QUE LA PRISE EST BIEN À LA MASSE. SI VOUS N'EN ÊTES PAS SÛR, DEMANDEZ À UN ÉLECTRICIEN AGRÉÉ DE VÉRIFIER LA PRISE.**

## INTERRUPTEUR

L'interrupteur (B) est situé sur le panneau gauche de la scie, comme illustré à la figure10. Pour mettre la scie en marche, déplacez l'interrupteur vers le haut. Pour arrêter la scie, déplacez l'interrupteur vers le bas. NOUS VOUS SUGGÉRONS, LORSQUE LA SCIE N'EST PAS UTILISÉE, DE VERROUILLER L'INTERRUPTEUR EN POSITION «OFF» (ARRÊT). Pour cela, attrapez le basculeur de l'interrupteur (C)

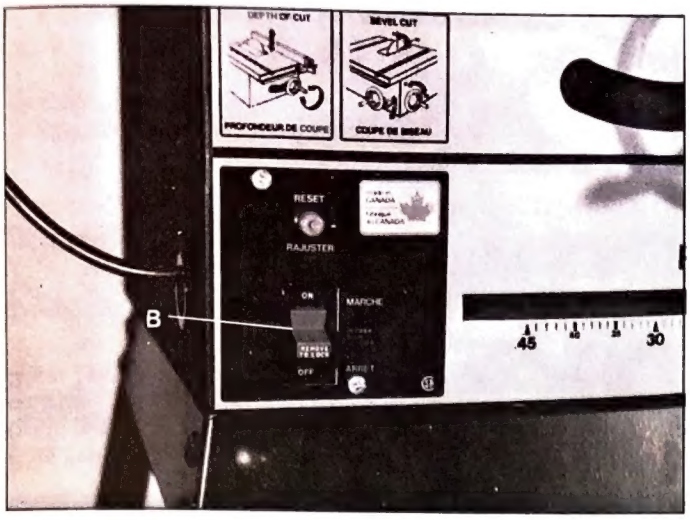



**Fig. 10**

**Note:**
The motor is equipped with sealed for life ball bearings which require no lubrication.

## OVERLOAD PROTECTION

Your saw is equipped with a reset overload relay button (A) Fig1 1, If the motor shuts off or fails to start due to overloading (cutting stock too fast, using a dull blade, using the saw beyond its capacity, etc.) or low voltage, turn the switch to the "off" position, let the motor cool three to five minutes and push the reset button (A), which will reset the overload device. The motor can then be turned on again in the usual manner.

## RAISING MECHANISM

The saw blade is raised by turning the handwheel counter-clockwise and lowered by turning it in the opposite direction.

Referring to Parts Manual, the hand knob (58) which extends from the centre of the handwheel assembly, screws onto the steel shaft (36) and locks the saw blade at the desired height by tightening it moderately. Any additional force places unnecessary strain upon the raising mechanism. When making an adjustment for depth of cut always raise the saw blade to the proper height, then lock it in position.

## TILTING MECHANISM

The saw blade is tilted by turning the handhweel on the right side of the cabinet.

The handknob (58) which extends from the centre of the handwheel assembly, screws onto the steel shaft (52) and locks the saw blade at the desired angular position by tightening it moderately. Any additional force places unnecessary strain upon the tilting mechanism.

Place the saw blade at right angles to the table and check its squareness by using a combination square, set the pointer (45) to the zero point.

A position stop is provided on the end of tilt shaft, to stop the blade at the 0° position. Loosen lock nut on shaft, and move adjusting nut till it contacts tilt shaft nut (51). Then tighten lock nut.

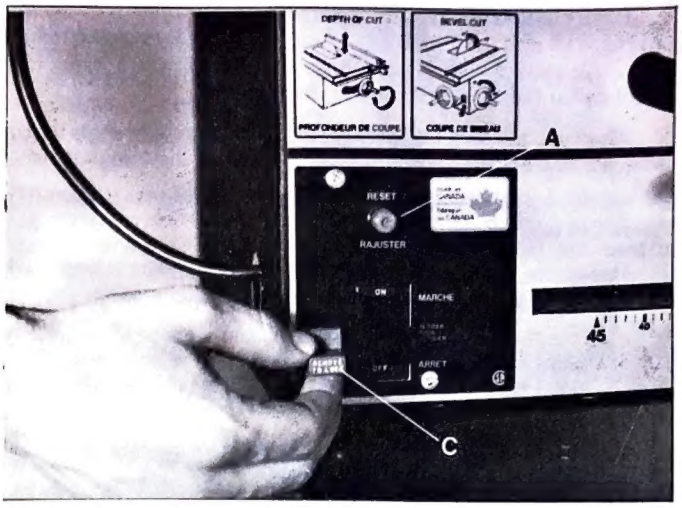
## ADJUSTING RIGHT ANGLE AND 45° POSITIVE STOPS

The Rockwell Motorized 10" Saw is equipped with positive stops when the blade is at right angle to the table and at the 45° bevel position. To check and adjust the positive stops, proceed as follows:

1. Raise the blade to its maximum height.

2. Set the blade at right angles to the table by turning the blade tilting handwheel clockwise as far as it will go.

et enlevez-le, comme illustré à la figure1 1. Lorsque le basculeur est enlevé, l'interrupteur ne fonctionnera pas. Cependant, si vous deviez




sortir le basculeur lorsque la scie fonctionne, l'interrupteur pourra être mis en position «OFF» (ARRÊT), mais ne pourra pas être mis sur la position de fonctionnement tant que le basculeur n'aura pas été remis sur l'interrupteur.

**Remarque:**
Le moteur est sur roulements à billes lubrifiés pour la vie n'exigeant pas de lubrification.

## PROTECTION DE SURCHARGE

Cette scie est équipée d'un disjoncteur à réenclenchement (A), fig.11 Si ce moteur s'arrête ou ne démarre pas à cause d'une surcharge, (coupe rapide, en utilisant une lame émoussée ou en utilisant la scie au-delà de sa capacité, etc.) ou d'une basse tension, tournez l'interrupteur à la position arrêt, laissez le moteur refroidir trois à cinq minutes et appuyez sur le bouton du disjoncteur (A), qui enclenchera le dispositif de surcharge. Le moteur peut alors être de nouveau mis en marche de la manière hatibuelle.

## MÉCANISME DE RELEVAGE DE LA LAME

Pour relever ou abaisser la lame, tournez le volant à gauche ou à droite respectivement.

En vous reportant à la nomenclature des pièces, le bouton (58) qui dépasse du centre du volant, se visse sur l'arbre de la scie (36) et verrouille la lame dans la hauteur désirée en serrant modérément. Serrer trop fort le mécanisme de relevage peut l'endommager. Il faut toujours relever la lame à la hauteur appropriée pour faire des réglages de profondeur de coupe, puis la verrouiller en position.

## MÉCANISME D'INCLINAISON DE LA LAME

On incline la lame en tournant le volant à droite du bâti.

Le bouton (58) qui dépasse du centre du volant, se visse sur l'arbre de la scie (52) et verrouille la lame dans la hauteur désirée en serrant modérément. Serrer trop fort le mécanisme de relevage peut l'endommager. Il faut toujours relever la lame à la hauteur appropriée Pour faire des réglages de profondeur de coupe, puis la verrouiller en position.

Utilisez une équerre pour vous assurer que la lame est bien à angle droit avec la table. Réglez l'aiguille (45) au point zéro.

Une butée, à l'extrémité de l'arbre d'inclinaison, arrête la lame à la position 0°. Desserrez l'écrou de blocage de l'arbre et déplacez l'écrou de réglage jusqu'à ce qu'il vienne en contact avec l'écrou de l'arbre d'inclinaison (51). Resserrez l'écrou de blocage.

3. Place a square on the saw table and against the blade (between the teeth) and check to see if the blade is at exactly 90 degrees to the table.

4. **If the blade is not at 90 degrees to the table, loosen off collar (A) Fig. 11A and turn the blade tilting handwheel until the blade is exactly square with the blade. Position collar (A) against the white nylon tilting nut (B) and lock in position.**

5. When you are sure the blade stops at exactly a right angle to the table, adjust the pointer on the tilting angle scale to the 0 degree mark.

6. Set the blade at 45 degrees to the table by turning the blade tilting handwheel counter-clockwise as far as it will go.

7. Place a combination square on the table and against the blade and check to see if the blade is at exactly 45 degrees to the table.

8. If the blade is not at 45 degrees to the table, back off stop nuts (D) Fig. 11A, and turn the blade tilting handwheel until the blade is exactly 45 degrees to the table. Then tighten stop nuts (D) against the white nylon tilting nut (B).

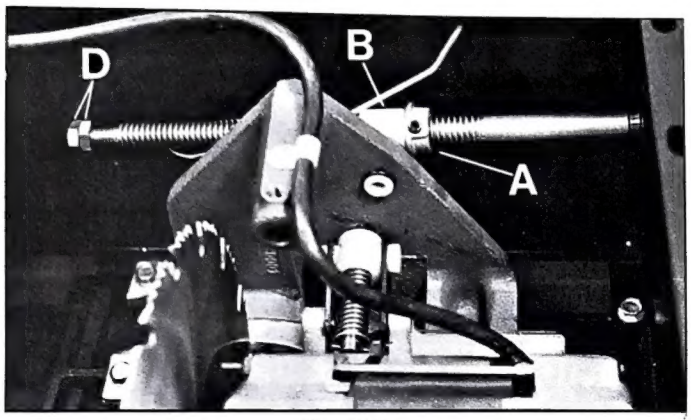



**Fig. 11A**

## OPERATION

Plain sawing includes ripping and cross cutting, plus a few other standard operations of a fundamental nature. The following methods feature safety. As with all power tools there is a certain amount of hazard involved with the operator and his use of the tool. Using the tool with the respect and cautions demanded as far as safety precautions are concerned will considerably lessen the possibility of personal injury. However, if normal safety precautions are over-looked or completely ignored, personal injury to the operator can develop. It is good practice to make trial cuts using scrap material when setting up your saw for operation.

Periodically clean the motor and internal mechanism of the saw by use of a clean brush or vacuum cleaner exhaust system.

## CROSS CUTTING

Cross cutting requires the use of the miter gauge to position and guide the work. Place the work against the miter gauge and advance both the gauge and work toward the saw blade, as shown in Fig.12 . The miter gauge may be used in either table slot, however, most operators prefer the left groove for average work. When bevel cutting (blade tilted), use the table groove that does not cause interference of your hand or miter gauge with the saw blade guard.

Start the cut slowly and hold the work firmly against the miter gauge and the table. One of the rules in running a saw is that you never hang onto or touch a free piece of work. Hold the supported piece, not the free piece that is cut off. The feed in cross cutting continues until the work is cut in two, then the miter gauge and work are pulled back to the starting point. Before pulling the work back, it is good practice to give the work a little sideways shift to move the work slightly away from the saw blade. Never pick up any short length of free work from the table while the saw is running. A smart operator never touches a cut-off piece unless it is at least a foot long. Never use the fence as a cut-off gauge when cross cutting.

## REGLAGE DES BUTEES DE 45° ET ANGLE DROIT

La scie motorisée Rockwell de 10 po est équipée de butées qui permettent de régler la lame à l'angle droit et à 45° par rapport à la table. Pour vérifier et régler les butées, procédez comme suit:

1. Relevez la lame à sa hauteur maximale.

2. Régler la lame à l'angle droit par rapport à la table en tournant vers la droite le volant d'inclinaison de la lame aussi loin que possible.

3. Posez une équerre sur la table et contre la lame (entre les dents) et voyez si la lame est exactement perpendiculaire à la table.

4. **Si la lame n'est pas à 90 degrés par rapport à la table, desserrez le collier (A) fig. 11A et tournez le volant jusqu'à ce que la lame soit exactement à l'angle droit. Placez le collier (A) contre l'écrou d'inclinaison blanc en nylon (B) et bloquez-le.**

5. Lorsque vous êtes certain que la butée est exactement à l'angle droit par rapport à la table, ajustez l'aiguille au point 0.

6. Réglez la lame à 45 degrés par rapport à la table en tournant le volant d'inclinaison vers la gauche aussi loin que possible.

7. Posez une équerre combinée sur la table et contre la lame et voyez à ce que la lame soit exactement à 45° par rapport à la table.

8. Si la lame n'est pas à 45° par rapport à la table, reculez les écrous de butée (D), fig. 11A, et tournez le volant jusqu'à ce que la lame soit exactement à 45 degrés par rapport à la table. Serrez les écrous de butée (D) contre l'écrou d'inclinaison blanc en nylon (B).

## FONCTIONNEMENT

Le sciage comprend la refente et la coupe en travers, plus de nombreuses autres opérations standard d'une nature fondamentale. Les méthodes suivantes sont des méthodes de sécurité. Comme avec tous les outils mécaniques, il y a toujours un certain risque de danger, selon l'expérience de l'opérateur et sa manière d'utiliser l'outil. En utilisant l'outil avec prudence, et en respectant les mesures de sécurité, les risques de blessures diminuent grandement. Cependant, si les mesures de sécurité sont oubliées ou complètement ignorées, l'opérateur risque de se blesser. Il est recommandé de faire des coupes d'essais lorsque vous procédez au réglage, avant de commencer à travailler.

Périodiquement, nettoyez le moteur et le mécanisme interne de la scie en utilisant une brosse propre ou tout système aspirateur.

## COUPE EN TRAVERS

La coupe en travers demande l'utilisation d'un guide à onglet pour positionner et guider le travail. Placez le travail contre le guide à onglet et avancez le guide et le travail vers la lame de scie, comme illustré à la figure12 . Le guide à onglet doit être utilisé dans l'une ou l'autre des encoches de la table. Cependant, la plupart des opérateurs préfèrent l'encoche de gauche pour la plupart des travaux. Pour une coupe en biseau (lame inclinée), utilisez l'encoche de la table qui empêchera votre main ou le guide à onglet de venir en contact avec le protecteur de la lame de la scie.

Commencez lentement la coupe et maintenez le travail fermement contre le guide à onglet et la table. L'une des règles d'utilisation d'une scie est de ne jamais tenir ou toucher le morceau qui va se détacher. Maintenez le morceau supporté, non pas le morceau qui va s'en détacher. La coupe en travers continue jusqu'à ce que le morceau soit coupé en deux, puis le guide à onglet et le morceau que vous travaillez reviennent au point de départ. Avant de revenir en arrière avec le morceau que vous travaillez, il est de bon usage de donner un petit coup latéral pour dégager légèrement le morceau de la lame.

N'enlevez pas le moindre petit morceau de la table tant que la scie tourne. Un bon opérateur ne touche jamais un morceau de bois coupé si ce morceau n'a pas au moins un pied de long. N'utilisez jamais le guide de refente pour une coupe en travers.

**Fig. 12**

For added safety and convenience the miter gauge can be fitted with an auxiliary wood-facing that should be at least 2 inch higher than the maximum depth of cut, and should extend 12-inches or more on either side of the blade. This auxiliary wood-facing can be fastened to the front of the miter gauge by using two wood screws through the holes provided in the miter gauge body and into the wood-facing.

## RIPPING

Ripping is the operation of making a lengthwise cut through a board, as shown in Fig.13 and the rip fence is used to position and guide the work. One edge of the work rides against the rip fence while the flat side of the board rests on the table. Since the work is pushed along the fence, it must have a straight edge and make solid contact with the table. The saw guard must be used. The guard has anti-kickback fingers and a splitter to prevent the saw kerf from closing and binding the blade.

Start the motor and advance the work holding it down and against the fence. Never stand in the line of the saw cut when ripping. Hold the work with both hands and push it along the fence and into the saw blade as shown in Fig.13 . The work can then be fed through the saw blade with one or two hands. After the work is beyond the saw blade and anti-kickback fingers the hand is removed from the work. When this is done the work will either stay on the table, tilt up slightly and be caught by the rear end of the guard or slide off the table to the floor. Alternately, the feed can continue to the end of the table, after which the work is lifted and brought back along the outside edge of the fence. The waste stock

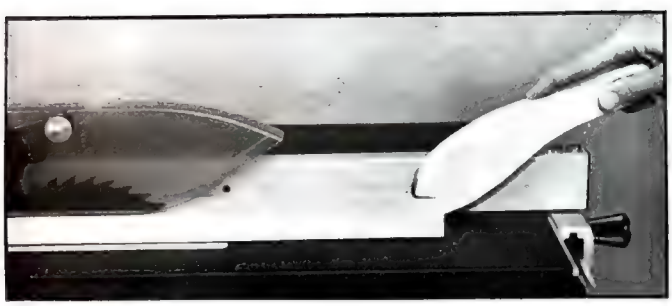


**Fig. 14**

remains on the table and is not touched with the hands until the saw is stopped unless it is a large piece allowing safe removal.

If the ripped work is less than 3 inches wide, a push stick should be used to complete the feed, as shown in Fig. 14. The push stick can easily be made from scrap material. When ripping 2 inches or narrower, make an auxiliary guide and fasten it to the rip fence, and use a push stick.

When cutting thin material such as paneling, it is sometimes possible for the material to catch between the bottom of the rip fence and the table surface.

To prevent this from happening, a wood facing should be attached to the fence as follows:

Pour plus de sécurité, on peut mettre sur le guide à onglet un morceau de bois qui sera au moins un pouce plus haut que la profondeur maximum de coupe, et qui dépassera de 12 pouces au plus, d'un côté ou de l'autre de la lame. Ce morceau de bois auxiliaire peut être fixé à l'avant du guide à onglet avec deux vis à bois que l'on mettra dans les trous prévus dans le corps du guide à onglet et dans le morceau de bois.

## REFENTE

La refente est l'opération qui consiste à couper en longueur une planche, comme illustré à la figure 13. Le guide de refente est utilisé pour positionner et guider le morceau à travailler. Un bord du morceau à travailler repose contre le guide de refente pendant que le côté plat de la planche repose sur la table. Puisque le morceau à travailler est poussé le long du guide, il doit avoir un bord droit et rester solidement en contact avec la table. Le protecteur de la lame doit être utilisé. Le protecteur a des doigts anti-reculs et un tendeur pour empêcher le trait de scie de fermer et de coincer la lame.

Mettez le moteur en marche et avancez le morceau à travailler en le maintenant vers le bas et contre le guide. Ne restez jamais dans la ligne de coupe pendant la refente. Maintenez le morceau à travailler avec les deux mains et poussez-le le long du guide et sur la lame de scie, comme illustré à la figure 13. Le travail peut ensuite être avancé vers la lame de la scie avec une ou deux mains. Lorsque le morceau travaillé a dépassé la lame de la scie et les doigts anti-reculs, enlevez la main du morceau à travailler. Lorsque ceci sera fait, le morceau à travailler restera sur la table, s'inclinera légèrement et pourra être attrapé par l'extrémité arrière du guide ou tombera de la table sur le plancher. Alternativement, vous pouvez pousser le travail jusqu'à l'extrémité de la table, ensuite le relever et le ramener sur le bord extérieur du guide. Les déchets restent sur la table; n'y touchez pas

**Fig. 13**

avec vos mains tant que la scie n'est pas complètement arrêtée, à moins qu'il s'agisse d'un gros morceau qui peut être enlevé en toute sécurité.

Si le morceau que vous devez refendre a moins de 3 pouces de large, vous devez utiliser un morceau de bois pour pousser, comme illustré à la figure 14 . Le morceau qui servira à pousser se fait facilement avec les déchets. Pour refendre des morceaux de bois ayant 2 pouces ou moins, fabriquez un guide auxiliaire et fixez-le au guide de refente et servez-vous en pour pousser.

Lorsque vous coupez un matériau fin, comme des panneaux, il se peut, des fois, que le matériau se prenne entre le bas du guide de refente et la surface de la table.

Pour empêcher cela, fixez un morceau de bois au guide, de la manière suivante:

1. Coupez un morceau de bois d'environ 3/4 de po d'épaisseur, de la longueur et de la hauteur du guide de refente.

2. Fixez le morceau de bois (A) au guide de refente (B) en utilisant quatre vis à bois (C) insérées dans les trous prévus, comme illustré à la figure 15 .

1. Cut a piece of wood approximately 3/4" thick to the lenght and height of the rip fence.

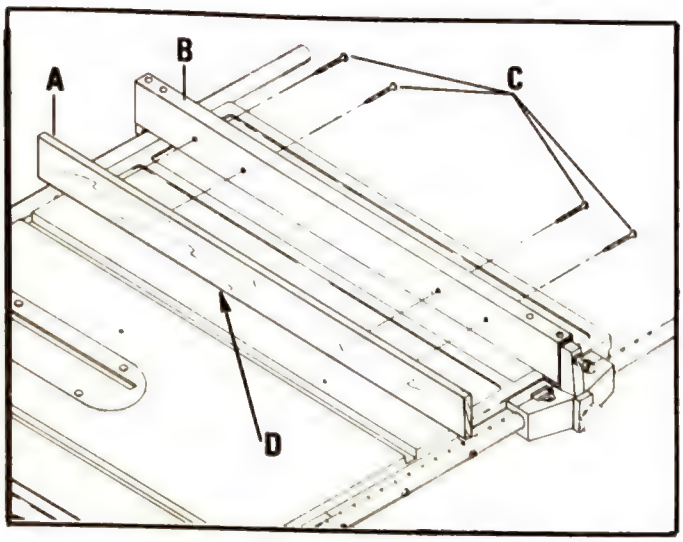



**Fig. 15**

2. Attach wood facing (A) to the rip fence (B) using four wood screws (C) inserted through the holes provided as shown in Fig. 15.

3. Care should be taken that the wood facing fits flush to the table surface along edge (D) Fig. 15, so that thin work material cannot slide under.

## USING ACCESSORY MOULDING CUTTERHEAD

Moulding is cutting a shape on the edge or face of the work. Cutting mouldings with a moulding cutterhead in the circular saw is a fast, safe and clean operation. The many different knife shapes available make it possible for the operator to produce almost any kind of mouldings, such as various styles of corner moulds, picture frames, table edges, etc.

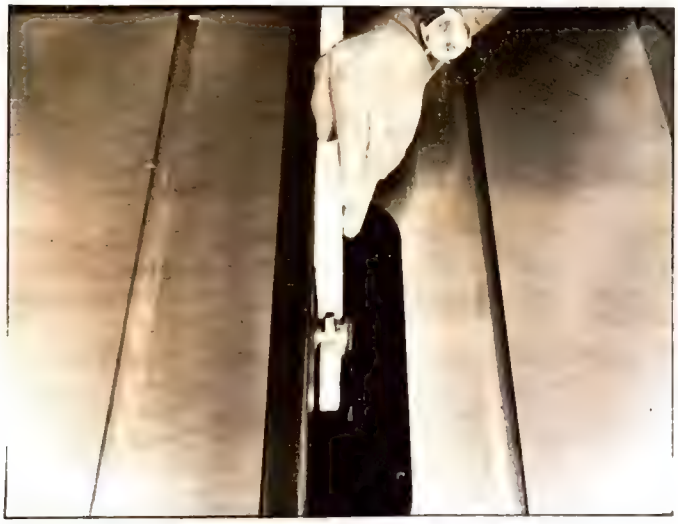


**Fig. 17**

The moulding head consists of a cutterhead in which can be mounted various shapes of steel knives. Each of the three knives in a set is fitted into a groove in the cutterhead and securely clamped with a screw. The knife grooves should be kept free of sawdust which would prevent the cutter from seating properly.

The moulding cutterhead (A), is assembled to the saw arbor in the same manner as the saw blade. The guard, splitter and anti-kickback finger assembly can not be used when moulding and must be removed from the saw as shown. Also, the accessory moulding cutterhead table insert (B) must be used in place of the standard table insert. Fig. 16.

3. Assurez-vous que le morceau de bois s'ajuste sur le rebord de la surface de la table (D), figure 15, de manière que le matériau ne puisse pas glisser en dessous.

## UTILISATION D'UNE FRAISE À MOULURES

La moulure consiste à couper un profilé sur le bord ou la face de la pièce à travailler. Faire des moulures avec une fraise à moulures montée dans la scie circulaire, est une opération rapide, sûre et propre. Les différentes sortes de lames disponibles permettant à l'opérateur de produire n'importe quelle sorte de moulures, comme des styles variés de moulures d'angle, des cadres pour tableaux, de bords de table, etc.
Les têtes de moulures consistent en une fraise dans laquelle peut être montée différentes sortes de lames en acier. Chacune des trois lames d'un jeu est fixée dans une gorge de la fraise serrée par une vis. Les gorges des lames doivent être sans souillure, sinon la coupe ne sera pas bonne.

La fraise à moulures (A), figure 16 se monte sur l'arbre de scie de la même manière que la lame. Le protecteur, le fendeur et le doigt anti-recul ne peuvent pas être utilisés pour les moulures et doivent être enlevés de la scie, comme illustré. Vous devrez également utiliser le passe-lame (B) pour la fraise à moulures à la place du passe-lame standard.

Il est nécessaire, lorsqu'on utilise une fraise à moulures, d'ajouter un morceau de bois à l'un des côtés du guide de refente, comme illustré à la figure 17. Le morceau de bois se fixe au guide avec des vis à bois dans les trous prévus dans le guide. Un morceau de 3/4 de po convient pour la plupart des travaux, bien que quelques travaux peuvent demander un morceau de bois d'un pouce.

Placez le morceau de bois sur la fraise, la fraise étant sous la surface de la table. Mettez la scie en marche et relevez la fraise. La fraise coupera sa propre gorge dans le morceau de bois. La figure 17 illustre une opération type de découpage de moulure.

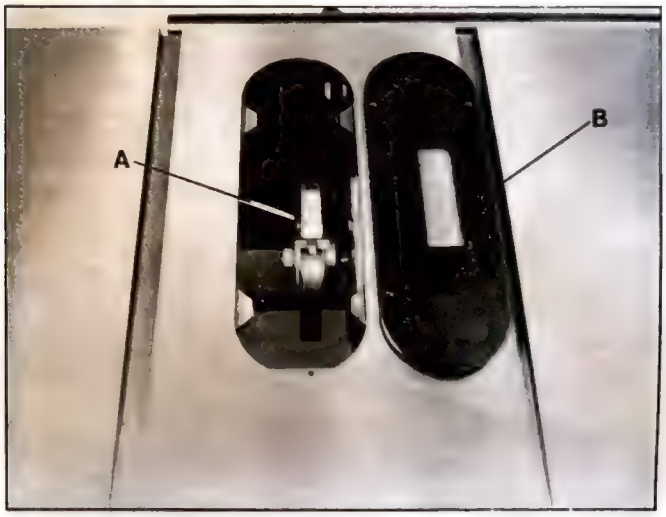



**Fig.16**

**IMPORTANT:** NE FAITES JAMAIS PASSER LE BOIS À TRAVAILLER ENTRE LE GUIDE ET LA FRAISE À MOULURES. LE BOIS DE FORME IRRÉGULIÈRE SERA UNE CAUSE DE RECUL.

Pour faire la moulure à l'extrémité du grain, le guide à onglet est nécessaire. L'avance doit être ralentie à la fin de la coupe pour empêcher un éclatement du bois.

Dans toutes les coupes, on doit faire attention aux grains. Dans la mesure du possible, la coupe ne doit se faire que dans le sens du grain.

REMETTEZ TOUJOURS LE PROTECTEUR DE LAME EN PLACE UNE FOIS L'OPÉRATEUR TERMINÉE.

It is necessary when using the moulding cutterhead to add wood-facing to one or both sides of the rip fence as shown in Fig. 17. The wood-facing is attached to the fence with wood screws through the holes provided in the fence. 3/4 inch stock is suitable for most work although an occasional job may require 1 inch facing.

Position the wood-facing over the cutterhead with the cutterhead below the surface of the table. Turn the saw on and raise the cutterhead. The cutterhead will cut its own groove in the wood-facing. Fig.17 shows a typical moulding operation.

**IMPORTANT:** NEVER RUN THE STOCK BETWEEN THE FENCE AND THE MOULDING CUTTERHEAD, AS IRREGULAR SHAPED WOOD WILL CAUSE KICKBACK.

When moulding end grain, the miter gauge is used. The feed should be slowed up at the end of the cut to prevent splintering.

In all cuts, attention should be given the grain, making the cut in the same direction as the grain whenever possible.

ALWAYS INSTALL BLADE GUARD AFTER OPERATION IS COMPLETE.

## USING ACCESSORY DADO HEAD

Dadoing is cutting a rabbet or a wide groove into the work. Most dado head sets are made up of two outside saws and four of five inside cutters, as shown in Fig. 21. Various combinations of saws and cutters are used to cut grooves from 1/8" to 13/16" for use in shelving, making joints, tenoning, grooving, etc. The cutters are heavily swaged and must be arranged so that this heavy portion falls in the gullets of the outside saws, as shown in Fig. 22 The saw and cutter overlap is shown in Fig. 20, (A) being the outside saw, (B) an inside cutter, and (C) a paper washer or washers which can be used as needed to control the exact width of groove. A 1/4" groove is cut by using the two outside saws. The teeth of the saws should be positioned so that the raker on one saw is beside the cutting teeth on the other saw.

The dado head set (A) Fig.18 is assembled to the saw arbor in the same manner as the saw blade. The guard, splitter and anti-kickback finger assembly can not be used when dadoing and must be removed from the saw, as shown. Also, the accessory dado head table insert (B) must be used in place of the standard table insert.

A typical dado operation is shown in Fig. 19.

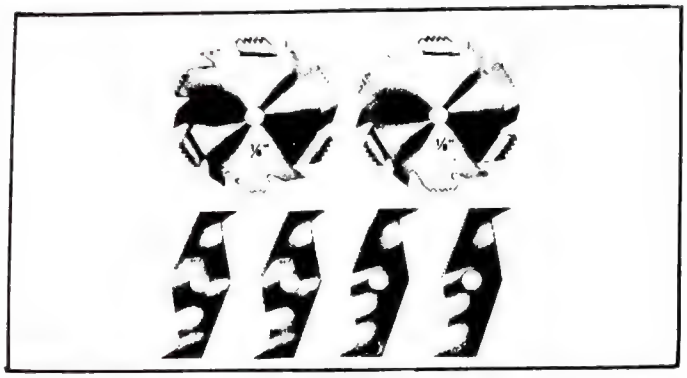


**Fig. 21**

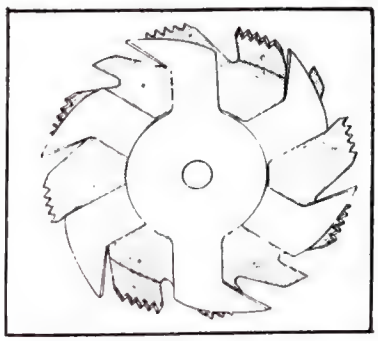


**Fig.22**

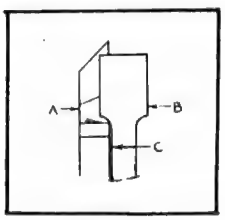



**Fig. 20**

## UTILISATION DES COUTEAUX À MOULURES

On utilise les couteaux à moulures pour couper une feuillure ou une gorge profonde dans le bois à travailler. La plupart des couteaux à moulures sont faits de deux lames extérieures et de cinq couteaux intérieurs, comme illustré à la figure 21. Différentes combinaisons de lames et de couteaux sont utilisées pour couper des gorges de 1/8e de po à 13/16es de po, pour faire des rayonnages, des joints, des tenons, des saillies, etc. Les couteaux sont emboutis et doivent être disposés de manière que la partie lourde tombe dans les gorges des lames extérieures, comme illustré à la figure 22 Le chevauchement de la lame et du couteau est illustré à la figure 20 (A) étant la lame extérieure, (B) étant le couteau intérieur et (C) une rondelle en papier

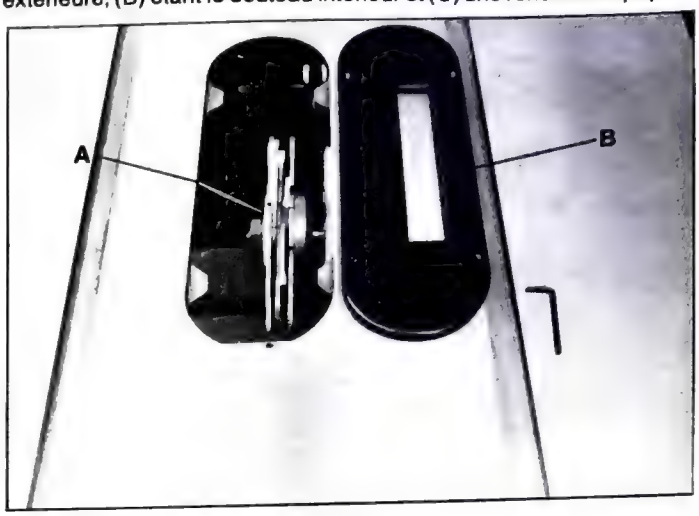



**Fig. 18**

ou des rondelles qui peuvent être utilisées, au besoin, pour contrôler la largeur exacte de la gorge. Une gorge de 1/4 de po se fait en utilisant les deux lames extérieures. Les dents doivent être placées de manière que le nettoyeur de l'une des lames soit à côté des dents de coupe de l'autre lame.

**Fig. 19**

Les couteaux à moulures (A), figure18, sont assemblés sur l'arbre de scie de la même manière que la lame. Le protecteur, le fendeur et le doigt anti-recul ne sont pas utilisés avec les couteaux à moulures et doivent être enlevés de la scie, comme illustré. Le passe-lame (B) des couteaux à moulures doit être utilisé à la place du passe-lame standard.

L'utilisation type d'un couteau à moulures est illustrée à la figure 19

## HOW TO ORDER REPLACEMENT PARTS

Even quality built tools such as the Rockwell power tool you have purchased, might need occasional replacement parts to maintain it in good working condition over the years. To order replacement parts, contact or write your nearest Rockwell Service Center.

Please give the following information:

1. Model No. and Serial No. and all specifications shown on the Model No./Serial No. plate.
2. Part number or numbers as shown in the Replacement Parts list supplied with your power tool.
3. A brief description of the trouble with the power tool.

## COMMENT COMMANDER DES PIÈCES DE RECHANGE

Comme avec tous les outils de qualité, certaines pièces de l'outil mécanique Rockwell que vous avez acheté devront peut-être être remplacées pour le maintenir en bon état de fonctionnement.

Pour commander des pièces de rechange, adressez-vous ou écrivez au Centre de service après-vente Rockwell le plus proche de chez vous.

Veuillez fournir les renseignements suivants:

1. Le numéro du modèle et de série ainsi que toutes les caractéristiques indiquées sur la plaque de n° de modèle/n° de série.
2. Le ou les numéro(s) de pièce comme indiqué(s) dans la nomenclature des pièces fournie avec votre outil.
3. Une brève description de la panne de l'outil.

# ACCESSORIES

**Saw Blades**
**All blades are 10" (254 mm) diameter**

| Type | No. | Use |
|---|---|---|
| Combination | **34-105** | For General Ripping and Cross-Cutting |
| Hollow Ground | **34-016** | For Extremely Smooth Rip and Cross-Cuts |
| Carbide Tipped | **34-840** | Easily Cuts Problem Materials such as Masonite and Formica |
| Cross Cuts | **34-018** | For Fast, Smooth Cutting across Grain |
| Rip | **34-017** | Fast Ripping with Grain |

## Dado Head Sets

All with 5/8" (15.9 mm) arbor hole.

**Economy Dado Head Set**

**No. 34-334** Consists of two flat-ground outer blades (6" (52 mm) dia. x 1/8" (3 mm) thick) and five inside cutters (four 1/8" (3 mm) thick; one 1/16" (2 mm) thick). Carrying case included. Maximum depth of dado cut on 34090A Saw is 9/16".

**Micro Set (TM) Adjustable Dado**

**No. 34-959** Adjusts without removing from saw arbor. Width of cut adjustable from 1/4" (6 mm) to 13/16" (20 mm); depth of cut 3/4" (19 mm) maximum. Eight carbide tipped teeth for long life. Carrying case included.

**Dado Head Table Insert No. 34-527**

**Replaces the standard insert when using dado.**

## Moulding Cutterhead

**No. 34-575** Moulding Cutterhead and Wrench. Less cutters.

**No. 34-528 Moulding Cutterhead Table Insert.** Replaces standard insert when using moulding cutterhead.

**Standard Table Insert**
**No. 34-526**

**Miter Gauge**
**No. 34-006** Has positive stops at 90° and 45°.

**Clamp Attachment**
**No. 34-023** Use with Miter Gauge. Hold work securely for accurate miter.

**Stop rods**
**No. 34-042** Stop rods for mitre gauge

**Long Guide Rails**
**No. 34048** Required when two table extensions are used.

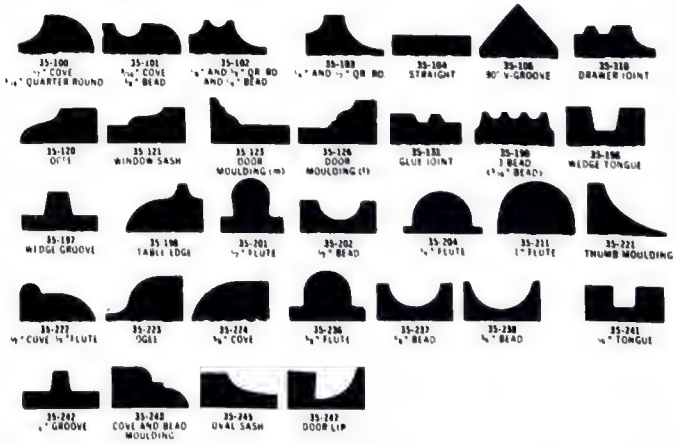
**Table Extension**
**No. 34-093** Heavy gauge sheet metal extension size 22" x 13"

**No. 34-052** Cast iron extension table

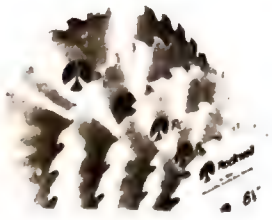
**Rip Fence**
**No. 34-094** Rip fence.

## Cutterhead Knives

Each set consists of 3 knives



# ACCESSOIRES



## Lames de scie

**Toutes les lames mesurent 10 po (254 mm) de diamètre**

| Type | N° | Utilisation |
|---|---|---|
| Combinée | **34-105** | Pour toutes sortes de coupes en long ou en travers du bois |
| Lame fraiseuse | **34-016** | Pour obtenir des coupes de finition parfaites en refente et en travers |
| À plaquettes au carbure | **34-840** | Coupe sans problème dans les matériaux difficiles, tels que masonite et formica. |
| De coupe en travers | **34-018** | Idéal pour scier rapidement et régulièrement en travers du fil. |
| De refente | **34-017** | Conçue pour refendre rapidement toutes sortes de bois. |

## Jeu de têtes à cimaises

Toutes les têtes ont un trou de 5/8es de po (15.9 mm).

**Jeu économique de têtes à cimaises**
**N° 33-334** Comprend deux lames extérieures meulées à plat de 6 po (152 mm) de diamètre x 1/8e de po (3 mm) d'épaisseur et 5 couteaux intérieurs (4 de 1/8e de po (3 mm) d'épaisseur; 1 de 1/16e de po (2 mm) d'épaisseur. Coffret compris. La profondeur maximum de coupe de couteaux sur une scie 34090A est de 9/16es de po.

**Tête réglable Micro Set™**

**N°34-959** Se régle sans avoir à démonter l'arbre de la scie. Largeur de coupe réglable de 1/4 de po (6 mm) à 13/16es de po (20 mm); profondeur maximale de coupe de 3/4 de po (19 mm). Huit dents à plaquettes au carbure assurant une longue durée d'utilisation. Coffret compris.

**Passe-lame de tête à cimaises**
**N° 34-527** Remplace le passe-lame standard lorsque l'on utilise des têtes à cimaises.

## Tête à moulurer

**N° 34-575** Tête à moulurer et clé. Sans les couteaux.

**N° 34-528 Passe-lame pour tête à moulurer**
Remplace le passe-lame standard lorsque l'on utilise des têtes à moulurer.

**Passe-lame standard**
**No. 34-526**

**Guide à onglet**
**N° 34-006** Butées à 90° et 45°.

**Accessoire-collier**
**N° 34-023** À utiliser avec le guide à onglet. Maintient la pièce fermement.

**Tiges de butée**
**N° 34-042** Tiges de butée pour le guide à onglet.

**Longues glissières**
**N° 34048** Nécessaire lorsque deux rallonges de table sont utilisées.

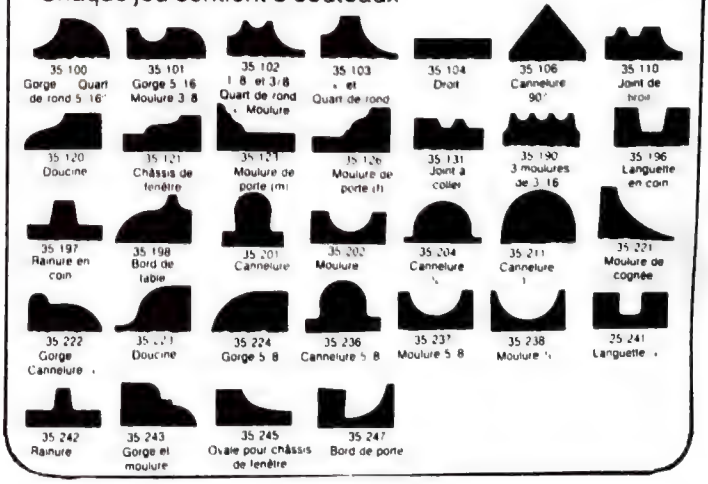
**Rallonge de table**
**N° 34-093** Rallonge en acier épais de 22 x 13 po

**N° 34052** Rallonge de table en fonte.

**Guide de refente**
**N° 34-094** Guide de refente.

## Couteaux

Chaque jeu contient 3 couteaux



# TROUBLE SHOOTING GUIDE

**TROUBLE!! SAW WILL NOT START**

| WHAT'S WRONG? | WHAT TO DO ... |
|---|---|
| 1. Saw not plugged in | 1. Plug in saw. See page 7. |
| 2. Fuse blown or circuit breaker tripped | 2. Replace fuse or reset circuit breaker |
| 3. Cord damaged | 3. Have cord replaced by an Authorized Rockwell Service Center or Service Station. |
| 4. Overload relay not set | 4. Push overload reset button. See page 7. |

**TROUBLE!! OVERLOAD KICKS OUT FREQUENTLY**

| WHAT'S WRONG? | WHAT TO DO ... |
|---|---|
| 1. Extension cord too light or too long | 1. Replace with adequate size cord. See page 7. |
| 2. Feeding stock too fast | 2. Feed stock more slowly |
| 3. Blade poor condition (dull, warped, gummed) | 3. Clean or replace blade. See page 4 and "unsatisfactory cuts" below. |
| 4. Blade binding due to misaligned rip fence | 4. Check and adjust rip fence. See page 8. |
| 5. Blade binding due to warped wood | 5. Select another piece of wood |
| 6. Low house current | 6. Contact your electric company |

**TROUBLE!! DOES NOT MAKE ACCURATE 45° AND 90° RIP CUTS**

| WHAT'S WRONG? | WHAT TO DO ... |
|---|---|
| 1. Tilt angle pointer not set accurately | 1. Check blade with square and adjust pointer to zero. |

**TROUBLE!! MATERIAL PINCHES BLADE WHEN RIPPING**

| WHAT'S WRONG? | WHAT TO DO ... |
|---|---|
| 1. Rip fence not aligned with blade | 1. Check and adjust rip fence. See page 8. |
| 2. Warped wood | 2. Select another piece of wood |

**TROUBLE!! MATERIAL BINDS ON SPLITTER**

| WHAT'S WRONG? | WHAT TO DO ... |
|---|---|
| 1. Splitter not aligned correctly with blade | 1. Check and align splitter with blade. See page 6. |

**TROUBLE!! SAW MAKES UNSATISFACTORY CUTS**

| WHAT'S WRONG? | WHAT TO DO ... |
|---|---|
| 1. Dull blade | 1. Replace blade. See page 4. |
| 2. Blade mounted backwards | 2. Turn blade around. See page 4. |
| 3. Gum or pitch on blade | 3. Remove blade and clean with turpentine and coarse steel wool |
| 4. Incorrect blade for work being done | 4. Change the blade. See pages 4 and 12. |
| 5. Gum or pitch on table causing erratic feed | 5. Clean table with turpentine and steel wool |

**TROUBLE!! BLADE DOES NOT COME UP TO SPEED**

| WHAT'S WRONG? | WHAT TO DO ... |
|---|---|
| 1. Extension cord too light or too long | 1. Replace with adequate size cord. See page 7. |
| 2. Low house current | 2. Contact your electric company |

**TROUBLE!! MACHINE VIBRATES EXCESSIVELY**

| WHAT'S WRONG? | WHAT TO DO ... |
|---|---|
| 1. Saw not mounted securely to stand or work bench | 1. Tighten all mounting hardware. |
| 2. Stand or bench on uneven floor | 2. Reposition on flat level surface. |
| 3. Damaged saw blade | 3. Replace blade. See page 4. |

**TROUBLE!! RIP FENCE BINDS ON GUIDE RAILS**

| WHAT'S WRONG? | WHAT TO DO ... |
|---|---|
| 1. Guide rails not assembled correctly | 1. Reassemble guide rails in correct manner. See page 5. |
| 2. End blocks of rip fence not adjusted correctly | 2. Move front and rear end blocks out in slotted holes of rip fence |

**TROUBLE!! MATERIAL KICKED BACK FROM BLADE**

| WHAT'S WRONG? | WHAT TO DO ... |
|---|---|
| 1. Rip fence out of alignment | 1. Align rip fence with miter gauge slot See page 8 |
| 2. Splitter not aligned with blade | 2. Align splitter with blade. See page 6 |
| 3. Feeding stock without rip fence | 3. Install and use rip fence. See page 8 |
| 4. Splitter not in place | 4. Install and use splitter (with guard). See page 6. |
| 5. Dull blade | 5. Replace blade See page 4. |
| 6. Letting go of material before it is past saw blade | 6. Push material all the way past saw blade before releasing work |

**TROUBLE!! DOES NOT MAKE ACCURATE 45° AND 90° CROSSCUTS**

| WHAT'S WRONG? | WHAT TO DO ... |
|---|---|
| 1. Miter gauge out of adjustment | 1. Adjust miter gauge. See page 8. |

# GUIDE DE RECHERCHE DES PANNES

## PROBLÈME!! LA SCIE NE DÉMARRE PAS

### CAUSE?

1. La scie n'est pas branchée
2. Un fusible ou le coupe-circuit a sauté
3. Cordon endommagé
4. Disjoncteur de surcharge pas enclenché

### SOLUTION

1. Branchez la scie. Voir page 7.
2. Remplacez le fusible ou réenclenchez le disjoncteur
3. Faites remplacer le cordon par un technicien agréé par Rockwell
4. Enfoncez le bouton de réenclenchement de surcharge. Voir page 7.

## PROBLÈME!! LE DISJONCTEUR SAUTE FRÉQUEMMENT

### CAUSE?

1. Cordon prolongateur pas assez gros ou trop long
2. La vitesse d'avancement du morceau à travailler est trop rapide
3. Lame en mauvais état (émoussée, gauchie ou gommée)
4. La lame se coince par suite du mauvais alignement du guide
5. La lame se coince parce que le bois est trop humide
6. Courant trop faible

### SOLUTION

1. Remplacez par un cordon de dimension voulue. Voir page 7.
2. Poussez le morceau de bois moins vite
3. Nettoyez ou remplacez la lame. Voir page 4 et «mauvaises coupes» ci-dessous.
4. Vérifiez et réglez le guide. Voir page 8.
5. Choisissez un autre morceau de bois
6. Contactez votre compagnie d'électricité

## PROBLÈME!! MAUVAISES COUPES DE REFENTE A 45° ET 90°

### CAUSE?

1. L'aiguille des angles d'inclinaison est mal réglée

### SOLUTION

1. Vérifiez la lame avec une équerre et réglez l'aiguille à zéro

## PROBLÈME!! LE MATÉRIAU COINCE LA LAME PENDANT LA REFENTE DU BOIS

### CAUSE?

1. Le guide de refente n'est pas aligné avec la lame
2. Bois humide

### SOLUTION

1. Vérifiez et réglez le guide de refente. Voir page 8.
2. Choisissez un autre morceau de bois

## PROBLÈME!! LE MATÉRIAU SE COINCE SUR LE FENDEUR

### CAUSE?

1. Le fendeur n'est pas bien aligné avec la lame

### SOLUTION

1. Vérifiez et réglez le fendeur avec la lame. Voir page 6.

## PROBLÈME LA SCIE FAIT DE MAUVAISES COUPES

### CAUSE?

1. Lame émoussée
2. Lame montée à l'envers
3. Lame poissée ou gommée
4. La lame ne convient pas au travail devant être fait
5. Table poissée ou gommée causant un mauvais avancement du matériau

### SOLUTION

1. Remplacez la lame. Voir page 4.
2. Tournez la lame dans l'autre sens. Voir page 4.
3. Enlevez la lame et nettoyez-la avec de l'essence térébenthine et de et de la grosse laine d'acier
4. Changez la lame. Voir pages 4 et 12.
5. Nettoyez la table avec de l'essence de térébenthine et de la grosse laine d'acier

## PROBLÈME!! LA LAME NE TOURNE PAS ASSEZ RAPIDEMENT

### CAUSE?

1. Cordon prolongateur pas assez gros ou trop long
2. Courant trop faible

### SOLUTION

1. Remplacez le cordon par un cordon de dimension voulue. Voir page 7.
2. Contactez votre compagnie d'électricité.

## PROBLÈME!! LA MACHINE VIBRE EXCESSIVEMENT

### CAUSE?

1. La scie n'est pas bien montée sur le support ou l'établi
2. Support ou établi sur un sol pas de niveau
3. Lame de scie endommagée

### SOLUTION

1. Serrez toute la boulonnerie de montage.
2. Remplacez-le sur une surface de niveau.
3. Remplacez la lame. Voir page 4.

## PROBLÈME!! LE GUIDE DE REFENTE SE COINCE SUR LES GLISSIÈRES

### CAUSE?

1. Les glissières ne sont pas correctement montées
2. Les blocs d'extrémité du guide ne sont pas correctement réglés

### SOLUTION

1. Remontez les glissières de la bonne façon. Voir page 5.
2. Placez les blocs avant et arrière dans les trous à rainure

## PROBLÈME!! MATÉRIAU RENVOYÉ PAR LA LAME

### CAUSE?

1. Le guide de refente n'est pas aligné.
2. Le fendeur n'est pas aligné avec la lame
3. Le matériau est poussé sans utiliser le guide de refente
4. Le fendeur n'est pas en place
5. Lame émoussée
6. Le matériau est lâché avant qu'il ait dépassé la lame de scie

### SOLUTION

1. Alignez le guide avec l'encoche du guide d'onglet. Voir page 8.
2. Alignez le fendeur avec la lame. Voir page 6.
3. Montez et utilisez le guide. Voir page 8.
4. Montez et utilisez le fendeur (avec le protecteur). Voir page 6.
5. Remplacez la lame. Voir page 4.
6. Poussez le matériau jusqu'au delà de la lame avant de le relâcher.

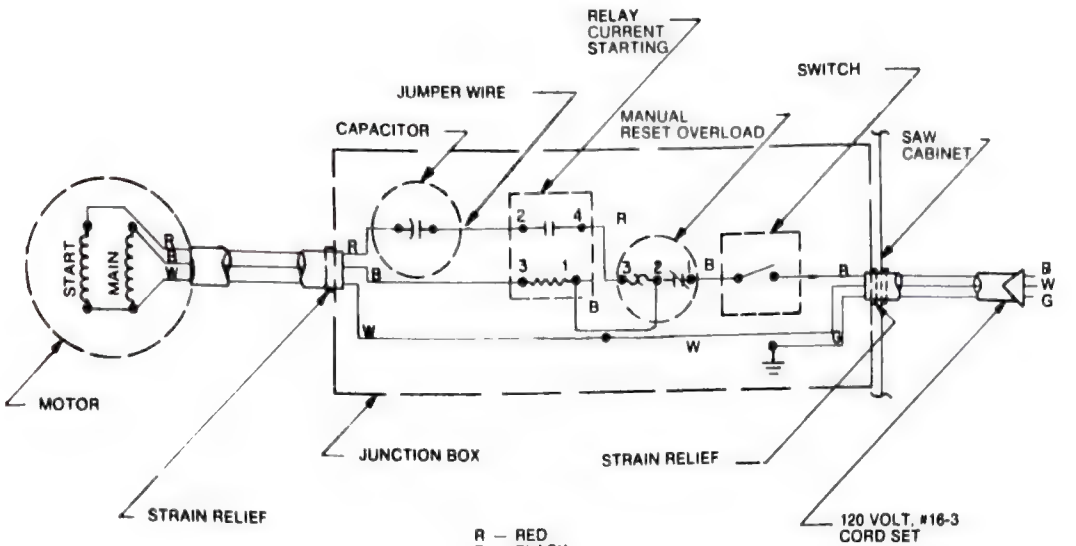
## PROBLÈME!! MAUVAISES COUPES A 45° ET 90°

### CAUSE?

1. Le guide d'onglet n'est pas réglé

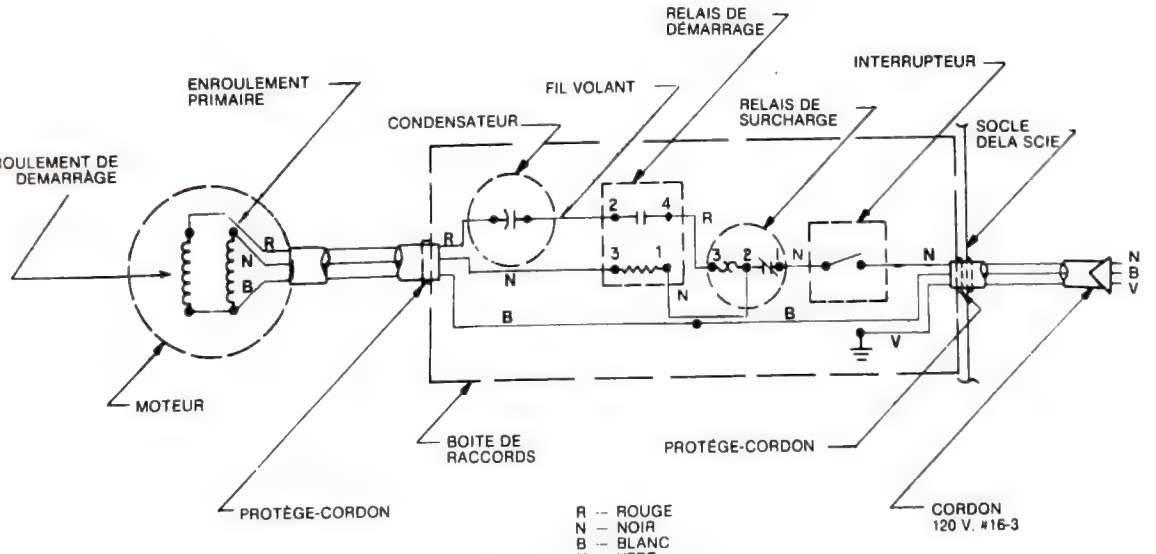
### SOLUTION

1. Réglez le guide d'onglet. Voir page 8.




R — RED
B — BLACK
W — WHITE
G — GREEN
WIRE COLOR CODE

WIRING DIAGRAM




R — ROUGE
N — NOIR
B — BLANC
V — VERT
FILS CODÉS PAR COULEURS

SCHÉMA DE BOBINAGE

CONSULT YOUR ROCKWELL DEALER FOR PRICES OF REPLACEMENT PARTS, ACCESSORIES AND TOOLS — TO FACILITATE HANDLING WE SUGGEST ORDERING ALL PARTS THROUGH YOUR ROCKWELL DEALER.

POUR TOUTES INFORMATIONS SUR LE PRIX DES PIECES DE RECHANGE, DES ACCESSOIRES ET OUTILS, CONSULTEZ VOTRE MARCHAND ROCKWELL/BEAVER. IL EST FORTEMENT RECOMMANDE, AFIN DE FACILITER LA LIVRAISON, DE COMMANDER A VOTRE MARCHAND.

## ROCKWELL GUARANTEE

Rockwell agrees to repair or replace any part or parts of Rockwell Power Tools or Rockwell Power Tool Accessories which examination proves to be defective in workmanship or material within a period of one year. In order to take advantage of this guarantee, the complete accessory, or in the case of machinery, the part must be returned prepaid to the appropriate factory for examination.

This guarantee, of course, does not include repair or replacement required because of misuse, abuse, or normal wear and tear. Repairs made by other than our Factory or Service Centers, relieves ROCKWELL of further liability under this guarantee.

THIS GUARANTEE IS MADE EXPRESSLY IN PLACE OF ALL OTHER GUARANTEES OR WARRANTIES, EXPRESSED OR IMPLIED, WITH RESPECT TO QUALITY, MERCHANTABILITY, OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

## GARANTIE ROCKWELL

Rockwell est fier de la qualité des outils électriques qu'il met sur le marché. Leurs composants sont contrôlés à chaque étape de la fabrication, et chaque outil subit un dernier contrôle avant d'être placé dans son carton de transport spécialement étudié. Pour confirmer l'entière confiancé de Rockwell dans la qualité technique de ses produits, la compagnie s'engage à réparer ou à remplacer pendant une période d'un an tout élément ou accessoire d'un outil électrique Rockwell présentant un défaut dûment reconnu de matière ou de fabrication. Pour bénéficier de la garantie, le client devra renvoyer pour examen, franco de port, l'outil électrique ou l'accessoire complet (ou la pièce dans le cas de machinerie) à l'usine, à la succursale de service de l'usine ou au centre de service Rockwell le plus proche. La garantie ne s'applique évidemment pas aux cas de mauvais usage de dégradation et d'usure normale, lesquels ne donnent droit ni à remplacement ni à réparation. Toute réparation effectuée en dehors de notre usine, de nos succursales de service et de nos centres de service autorisés annule la garantie.

IL EST EXPRESSEMENT PRECISE QUE NOUS NE SERONS ENGAGES PAR AUCUNE AUTRE GARANTIE (EXPRESSE OU TACITE) DE QUALITE INTRINSEQUE, DE QUALITE MARCHANDE OU D'APTITUDE A UN EMPLOI PARTICULIER.

The right is reserved to make changes in design or equipment at any time without incurring any obligation to install these on machines previously sold, and to discontinue models of machines or accessories at any time without notice.

Nous nous réservons le droit de changer la conception ou la réalisation de chaque article, sans être tenus de modifier en conséquence les machines antérieurement vendues; également, d'abandonner à toute époque et sans préavis la fabrication de tout modèle de machine, de moteur ou d'accessoire.

## ROCKWELL FACTORY SERVICE CENTRES

**QUEBEC**

**523 rue Deslauriers Street,**
**St. Laurent (Montreal) P.Q.**
**H4N 1W2**
**Phone: (514) 336-8772**

**Suite 202**
**2022 Rue Lavoisier**
**Ste Foy, Quebec, Quebec**
**G1N 4L5**
**Phone: (418) 681-7305**

**MANITOBA**

**1699 Dublin Avenue,**
**Winnipeg, Manitoba**
**R3H 0H2**
**Phone: (204) 633-9259**

**ONTARIO**

**6463 Northam Drive,**
**Mississauga, Ontario**
**L4V 1J2**
**Phone: (416) 677-5330**

**644 Imperial Road**
**Guelph, Ontario**
**N1H 6M7**
**Phone: (519) 836-4390**

**851 Richmond Road**
**Ottawa, Ontario**
**K2A 3X2**
**Phone: (613) 728-1124**

**ALBERTA**

**4411 Manitoba Road S. E.,**
**Calgary, Alberta**
**T2G 4B9**
**Phone: (403) 287-0462**

**10632 169th Street,**
**Edmonton, Alberta**
**T5P 3X6**
**Phone: (403) 489-5587**

**BRITISH COLUMBIA**

**45 West 7th Avenue,**
**Vancouver, B.C.**
**V5Y 1L4**
**Phone: (604) 879-8622**

## ROCKWELL AUTHORIZED SERVICE CENTRES

**ONTARIO**

**Electric Motor Service**
**300 William Street**
**London, Ontario**
**N6B 3C4**

**NEW BRUNSWICK**

**A.B. McLean**
**116 Victoria St.**
**Saint John, N.B.**
**E2K 1C6**

**SASKATCHEWAN**

**Price-Waite Rentals**
**Division of Lewis Sales Ltd.**
**1633 Ontario Ave.**
**Saskatoon, Saskatchewan**
**S7K 1S7**

**Pettigrews Sales Ltd.**
**148 - 5th Avenue East**
**Regina, Saskatchewan**
**S4N 5A1**

Rockwell International
of Canada Ltd

**Power Tool Division**/Guelph, Ontario
**Division des Outils mécaniques**/Guelph (Ontario)

Printed in Canada
Imprimé au Canada

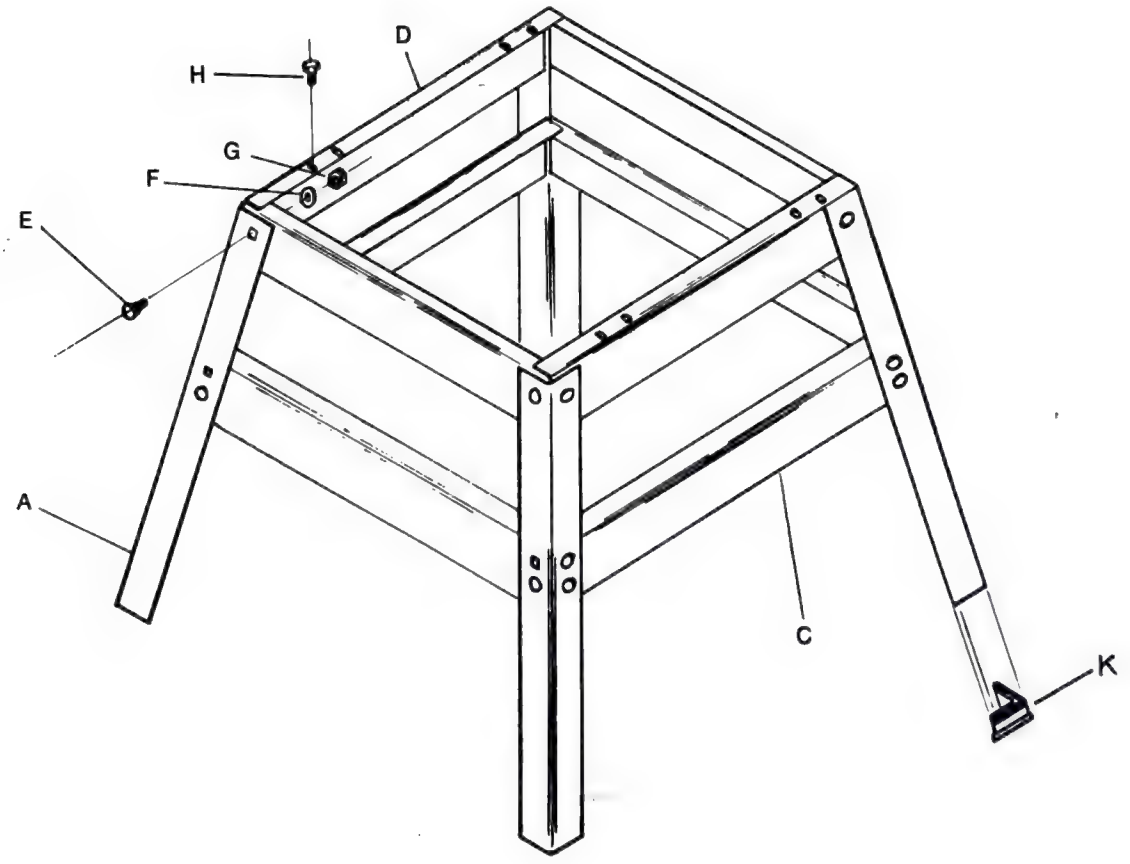
427-99-651-0006
8-80

Rockwell International
of Canada Ltd

**Power Tool Division**/Guelph, Ontario

# ROCKWELL/BEAVER
## STAND FOR CIRCULAR SAW MODEL 34090A

1. Assemble stand as shown below with legs on outside and brackets inside. Put carriage bolts thru rectangular holes with the heads on the outside and washers and nuts on the inside.
2. Place stand in upright position and press down on it until legs adjust to the floor. Then tighten all nuts securely.
3. Attach saw to stand using 4 cap screws. washers and nuts.




| Key | Part Number | Description | Quantity |
|---|---|---|---|
| A | 427-99-066-0033 | Leg | 4 |
| C | 427-99-014-0015 | Bracket 20⅛" | 4 |
| D | 427-99-014-0031 | Bracket 17¼" | 4 |
| E | 901-11-020-0834 | Carriage Bolt, 5/16-18 x ¾ | 32 |
| F | 904-01-010-1620 | Washer | 40 |
| G | 902-01-010-1300 | Hex Nut | 36 |
| H | 901-01-060-0606 | Cap Screw 5/16-18 x 5/8 | 4 |
| K | 427-99-048-0001 | Foot | 4 |

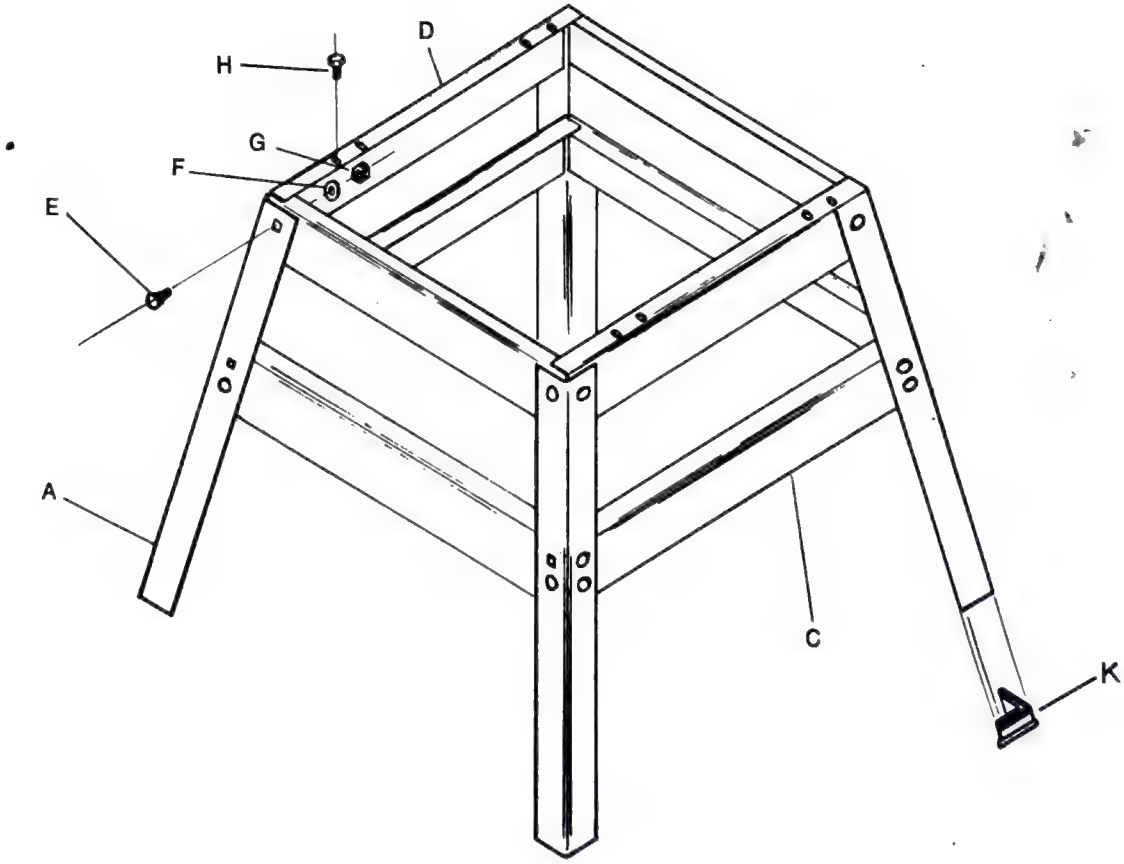
Rockwell International
of Canada Ltd

**Power Tool Division**/Guelph, Ontario

427-99-651-0006
8-80

# ROCKWELL/BEAVER
## BANC POUR SCIE CIRCULAIRE
## MODELE 34090A

1. Montez le banc comme sur le schéma ci-dessous, les pattes à l'extérieur et les traverses à l'intérieur. Enfilez les boulons dans les trous rectangulaires, de manière à ce que la rondelle et l'écrou se trouvent à l'intérieur.
2. Placez le banc dans sa position normale sur une portion de sol plan. Appuyez vers le bas afin que les pieds reposent bien au sol. Alors bloquez tous les écrous.
3. Montez la scie au banc à l'aide de quatre vis à chapeau, quatre rondelles et quatre écrous.




| Repère | No de Pièce | Désignation | Quantité |
|---|---|---|---|
| A | 427-99-066-0033 | Patte | 4 |
| C | 427-99-014-0015 | Traverse 20⅛" | 4 |
| D | 427-99-014-0031 | Traverse 17¼" | 4 |
| E | 901-11-020-0834 | Boulon de carrosserie $\frac{5}{16}$-18 x $\frac{3}{4}$ | 32 |
| F | 904-01-010-1620 | Rondelle | 40 |
| G | 902-01-010-1300 | Ecrou à six pans | 36 |
| H | 901-01-060-0606 | Vis à chapeau $\frac{5}{16}$-18 x $\frac{5}{8}$ | 4 |
| K | 427-99-048-0001 | Pied | 4 |

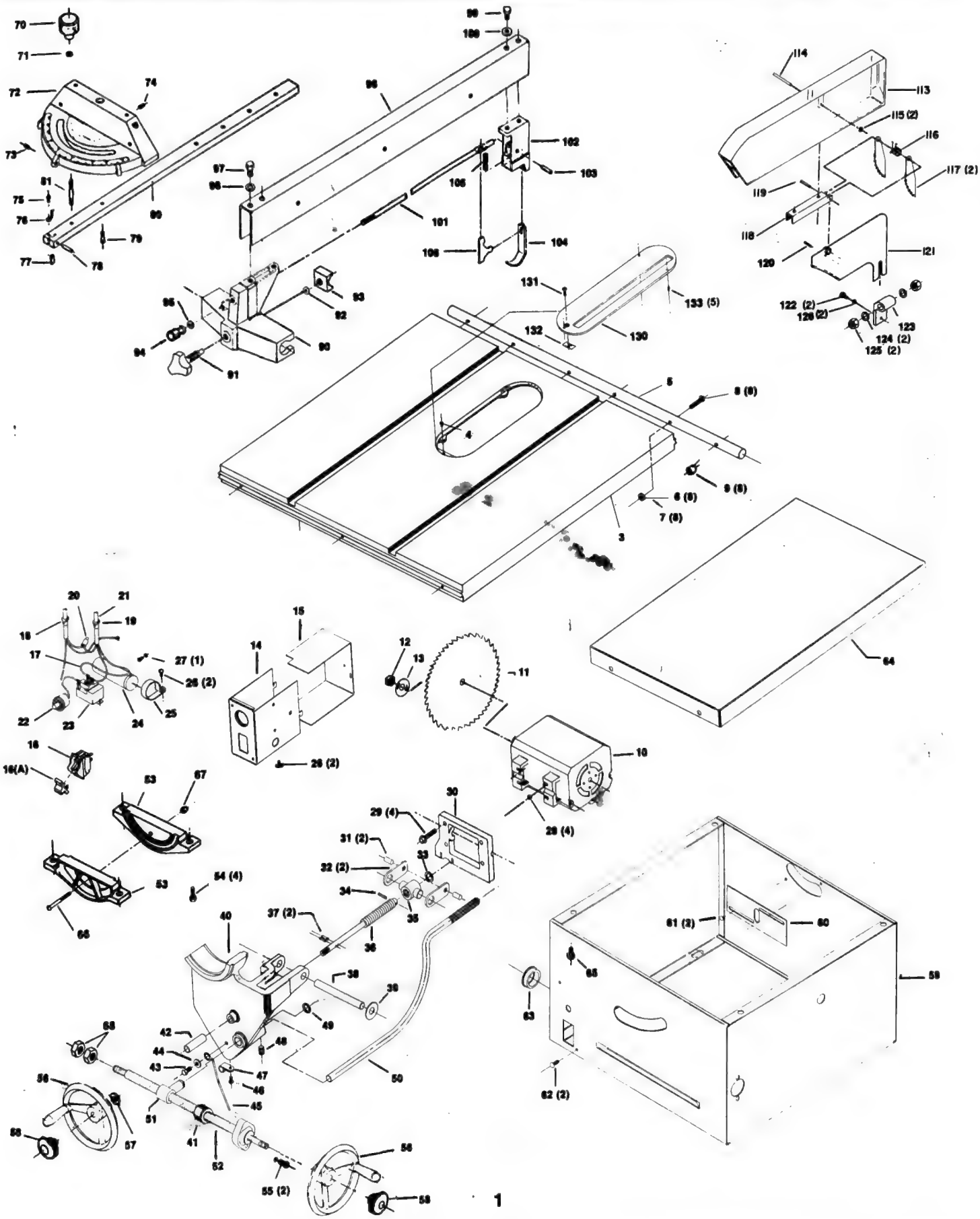
Rockwell International of Canada Ltd

Power Tool Division/Guelph, Ontario

# 34090A 10" MOTORIZED SAW
# 34090A SCIE À MOTEUR DE 10 po

417-89-651-5001
3/83

## (Beginning with serial no. GU104651) (Commençant avec le n° GU104651 de série)



## REPLACEMENT PARTS

| Key No. | Part No. | Description |
|---|---|---|
| 3 | 417-89-091-0003 | Table |
| 5 | 417-91-004-0001 | Short Guide Bar |
| 6 | 902-01-010-1300 | Nut, Hex 5/16-18 |
| 7 | 904-02-010-1703 | Washer, Lock. 5/16 I.D. |
| 8 | 901-02-050-0735 | Scr. Fill. Hd. M/C 5/16-18 x 1-1/2 |
| 9 | 422-16-104-0001 | Spacer |
| 10 | **429-02-314-0130** | **Rotor & Stator Assy. c/w Flange** |
| 11 | CAT #34-105 | 10" Combination Blade, 5/8 Hole |
| 12 | 412-01-103-5004 | Arbor Washer |
| 13 | 902-01-201-8563 | Arbor Nut 5/8 L.H. |
| 14 | 429-01-001-0102 | Cover, Front Electric Box |
| 15 | 1087418 | Cover, Rear Electric Box |
| 16 | **438-01-017-0140** | **Switch** |
| 16A | **400-06-068-0001** | **Switch Key (to Serial #GU 104250)** |
| 16A | **400-06-068-0002** | **Switch Key (from Serial #GU 104251** |
| 17 | 1087493 | Wire Assy Jumper |
| 18 | 438-01-004-0050 | Strain Reliever |
| 19 | 438-01-004-0062 | Strain Reliever |
| 20 | 429-01-007-0105 | Wire Joint |
| 21 | 429-01-302-0153 | Power Cord Assy |
| 22 | 438-01-017-0154 | Overload |
| 23 | 438-01-015-0027 | Relay |
| 24 | 1225324 | Capacitor |
| 25 | 429-01-004-0108 | Clamp |
| 26 | 901-06-121-7383 | Scr, Rd Ho T/F 10 x 3/8 |
| 27 | 904-03-030-1795 | Washer, Lock #10 Ex. |
| 28 | 902-02-010-1315 | Nut, Square 1/4-20 |
| 29 | 1231354 | Scr Hex Hd 1/4-20 x 1-1/4 |
| 30 | 417-89-014-0001 | Motor Bracket |
| 31 | 1231350 | Groove Pin 5/16 x 5/8 |
| 32 | 417-89-135-0001 | Elevating Link |
| 33 | 417-89-088-0001 | Washer Stop |
| 34 | 905-01-010-2704 | Roll Pin 1/8 x 3/4 |
| 35 | 1231348 | Elevating Nut |
| 36 | 417-89-106-0001 | Elevating Shaft |
| 37 | 905-02-081-8114 | Groove Pin 1/8 x 9/16 |
| 38 | 417-89-071-0001 | Pivot Pin |
| 39 | 928-05-001-4106 | Loading Washer |
| 40 | 417-89-095-0001 | Trunnion |
| 41 | 1231358 | Nut Special 5/8-8 ACME. |
| 42 | 1231349 | Spacer |
| 43 | 901-01-060-0611 | Scr. Hex Hd 1/4-20 x 1/2 |
| 44 | 904-01-010-1603 | Washer 1/4 I.D. |
| 45 | 417-89-075-0002 | Pointer Tilt |
| 46 | 901-02-010-0593 | Scr. Rd. Hd 10-24 x 3/8 |
| 47 | 429-01-004-0107 | Cable Clamp |
| 48 | 901-04-150-1112 | Scr. Soc. Set 3/8-16 x 1/2 |
| 49 | 904-18-042-1594 | Retaining Ring |
| 50 | 417-89-089-0002 | Support Splitter & Guard |
| 51 | 902-06-011-8569 | Nut Tilt |
| 52 | 417-97-406-0005 | Tilt Shaft Assy including: Shaft, support, spring, washer, pins and screws |
| 53 | 417-89-014-0002 | Trunnion Bracket |
| 54 | 1231342 | Scr. Hex Hd 5/16-18 x 3/4 |
| 55 | 1231287 | 1/4-10 x 1/2 Hex Hd Plastite Scr. |
| 56 | 417-89-438-0001 | Handwheel Assy |
| 57 | 904-01-031-8001 | Washer spec. 13/32 I.D. |
| 58 | 1230871 | Knob |
| 59 | 417-89-318-0001 | Cabinet Assy. Incl, |
| 60 | 417-89-031-0001 | Cover |
| 61 | 417-89-071-0002 | Pin, Push-in |
| * | | Name & Scale Plate on Special Order only |
| 62 | 901-06-121-7383 | Scr. Rd Hd T/F 10 x 3/8 |
| 63 | 417-89-017-0001 | Bushing Snap |
| 64 | 417-89-109-0001 | Extension |
| 65 | 1231355 | Scr. Hex. Hd 5/16-18 x 1/2 |
| 66 | 901-02-010-0527 | 1/4-20 x 2-1/4 Rd. HD Mach. Screw |
| 67 | 1231378 | 1/4-20 Hex Lock Nut |
| 68 | 901-01-020-9140 | 7/16-14 Hex Jam Nut |

## PIÈCES DE RECHANGE

| N° de réf. | N° de pièce | Désignation |
|---|---|---|
| 3 | 417-89-091-0003 | Table |
| 5 | 417-91-004-0001 | Glissière courte |
| 6 | 902-01-010-1300 | Ecrou à six pans de 5/16-18 |
| 7 | 904-02-010-1703 | Rondelle-frein de 5/16 de dia. int. |
| 8 | 901-02-050-0735 | Vis à tête cyl. bombée de 5/16 - 18 x 1-1/2 |
| 9 | 422-16-104-0001 | Entretoise |
| 10 | **429-02-314-0130** | **Ensemble stator et rotor** |
| 11 | CAT N° 34-105 | Lame combinée de 10 po, trou de 5/8 |
| 12 | 412-01-103-5004 | Rondelle d'arbre |
| 13 | 902-01-201-8563 | Ecrou d'arbre de 5/8 - C. G. |
| 14 | 429-01-001-0102 | Couvercle de la boîte électrique - Avant |
| 15 | 1087418 | Couvercle de la boîte électrique - Arrière |
| 16 | **438-01-017-0140** | **Interrupteur** |
| 16A | **400-06-068-0001** | **Clé d'Interrupter, Jusqu'au N° de série GU 104250** |
| 16A | **400-06-068-0002** | **Clé Interrupter commencant avec le N° GU 104251** |
| 17 | 1087493 | Câble |
| 18 | 438-01-004-0050 | Dispositif anti-étirage |
| 19 | 438-01-004-0062 | Dispositif anti-étirage |
| 20 | 429-01-007-0105 | Ligature de fil |
| 21 | 429-01-302-0153 | Cordon |
| 22 | 438-01-017-0154 | Surcharge |
| 23 | 438-01-015-0027 | Relais |
| 24 | 1225324 | Condensateur |
| 25 | 429-01-004-0108 | Bride de serrage |
| 26 | 901-06-121-7383 | Vis à tête ronde n° 10 x 3/8 |
| 27 | 904-03-030-1795 | Rondelle-frein n° 10, ext. |
| 28 | 902-02-010-1315 | Ecrou carré de 1/4 - 20 |
| 29 | 1231354 | Vis à tête hex. de 1/4 - 20 x 1-1/4 |
| 30 | 417-89-014-0001 | Support du moteur |
| 31 | 1231350 | Axe rainuré de 5/16 x 5/8 |
| 32 | 417-89-135-0001 | Tige de relevage |
| 33 | 417-89-088-0001 | Rondelle d'arrêt |
| 34 | 905-01-010-2704 | Goupille cylindrique de 1/8 x 3/4 |
| 35 | 1231348 | Ecrou de relevage |
| 36 | 417-89-106-0001 | Arbre de relevage |
| 37 | 905-02-081-8114 | Axe rainuré de 1/8 x 9/16 |
| 38 | 417-89-071-0001 | Axe-pivot |
| 39 | 928-05-001-4106 | Rondelle anti-secousses |
| 40 | 417-89-095-0001 | Secteur |
| 41 | 1231358 | Ecrou spécial 5/8 - 8 ACME |
| 42 | 1231349 | Entretoise |
| 43 | 901-01-060-0611 | Vis à tête hex. de 1/4 - 20 x 1/2 |
| 44 | 904-01-010-1603 | Rondelle de 1/4 de dia. int. |
| 45 | 417-89-075-0002 | Inclinaison de l'aiguille |
| 46 | 901-02-010-0593 | Vis à tête ronde de 10-24 x 3/8 |
| 47 | 429-01-004-0107 | Serre-câble |
| 48 | 901-04-150-1112 | Vis sans tête de 3/8 - 16 x 1/2 |
| 49 | 904-18-042-1594 | Bague d'arrêt |
| 50 | 417-89-089-0002 | Support du diviseur et du protecteur |
| 51 | 902-06-011-8569 | Inclinaison de l'écrou |
| 52 | 417-97-406-0005 | Arbre d'inclinaison comprenant: Arbre, support, ressort, rondelle, axes et vis |
| 53 | 417-89-014-0002 | Support du secteur |
| 54 | 1231342 | Vis à tête hex. de 5/16 - 18 x 3/4 |
| 55 | 1231287 | Vis Plastite à tête hex. de 1/4 - 10 x 1/2 |
| 56 | 417-89-438-0001 | Volant |
| 57 | 904-01-031-8001 | Rondelle spéciale de 13/32 de dia. int. |
| 58 | 1230871 | Bouton |
| 59 | 417-89-318-0001 | Bâti comprenant: |
| 60 | 417-89-031-0001 | Couvercle |
| 61 | 417-89-071-0002 | Goupille à enfoncer |
| * | | Plaque du fabricant et échelle sur commande spéciale seulement |
| 62 | 901-06-121-7383 | Vis à tête ronde de 10 x 3/8 |
| 63 | 417-89-017-0001 | Jonc d'arrêt |
| 64 | 417-89-109-0001 | Rallonge |
| 65 | 1231355 | Vis à tête hex. de 5/16 - 18 x 1/2 |
| 66 | 901-02-010-0527 | Vis à tête ronde de 1/4-20 x 2-1/4 |
| 67 | 1231378 | Ecrou de blocage à six pans |
| 68 | 901-01-020-9140 | Contre-écrou à six pans de 7/16-14 |

| Key No. | Part No. | Description |
|---|---|---|
| | | **MITER GAUGE** |
| • | 34-006 | Mitre Gauge Incl. |
| 70 | 1231027 | Knob |
| 71 | 904-01-010-1614 | Washer, 9/32 I.D. |
| 72 | 417-97-350-0010 | Miter Gauge Body Ass., Including* |
| 73* | 901-04-121-3615 | Screw, Slotted Set #8-32 x 1/2 (4) |
| 74* | 901-04-190-0253 | Screw, Socket Set 1/4-28 x 1/4 |
| 75 | 901-02-010-0564 | **Screw, Lo Hd. M/C 6-32 x 3/8** |
| 76 | 417-97-075-0002 | Pointer |
| 77 | 422-01-088-0002 | Stop |
| 78 | 905-01-010-2729 | Pin, Roll 3/16 x 1/2 |
| 79 | 422-01-112-0001 | Screw, Pivot |
| 80 | 417-97-004-0002 | Bar |
| 81 | 901-07-261-3237 | Stud |
| | | **RIP FENCE** |
| • | 34-093 | Rip Fence, Incl. |
| 90 | 1087198 | Front Clamp Assy, Inc. |
| 91 | 1087531 | Handknob |
| 92 | 904-01-031-7720 | Washer 21/64 I.D. |
| 93 | 1087212 | Clamp |
| 94 | 1087534 | Handknob |
| 95 | 904-01-010-1603 | Washer 1/4 I.D. |
| 96 | 417-89-343-0002 | Fence |
| 97 | 901-01-060-0677 | Scr. Hex. Hd. 3/8-24 x 1/2 |
| 98 | 904-01-010-1615 | Washer 13/32 I.D. |
| 99 | 901-01-060-0605 | Scr. Hex. Hd. 5/16-18 x 1/2 |
| 100 | 904-01-032-0677 | Washer 11/32 I.D. |
| 101 | 417-91-108-0001 | Clamp Rod |
| 102 | 422-04-010-5002 | Block |
| 103 | 905-04-071-4459 | Pin |
| 104 | 422-03-027-0001 | Clamp |
| 105 | 928-01-041-4118 | Spring |
| 106 | 422-06-067-5001 | Lever |
| | | **GUARD & SPLITTER ASSY** |
| • | 1230478 | Blade Guard Assy. Inc. |
| 113 | 1230460 | Guard |
| 114 | 1230516 | Pin |
| 115 | 1086388 | Push Nut |
| 116 | 1086353 | Spring |
| 117 | 1086336 | Kick Back Finger |
| 118 | 1086337 | Pivot Bracket |
| 119 | 422-16-071-0002 | Pin |
| 120 | 905-01-010-2733 | Roll Pin 5/32 x 7/8 |
| 121 | 1230475 | Splitter Assy. |
| 122 | 901-01-060-0611 | Scr. Hex. Hd. 1/4-20 x 1/2 |
| 123 | 422-18-014-0001 | Bracket Splitter |
| 124 | 904-01-010-1636 | Washer 17/32 I.D. |
| 125 | 902-01-020-1266 | Nut Hex Jam 1/2-13 |
| 126 | 904-01-010-1614 | Washer 9/32 I.D. |
| | | **SAW INSERT ASSY** |
| 130 | Cat. #34-526 | Insert, saw incl. |
| 131 | 901-02-321-8010 | #10-32 x 1/2 Flat Hd M/C Screw |
| 132 | 1231395 | #10 Push Nut |
| 133 | 901-04-150-1186 | #10-32 x 1/4 Soc. Set Screw |

| N° de réf. | N° de pièce | Désignation |
|---|---|---|
| | | **GUIDE À ONGLETS** |
| • | 34-006 | Guide à onglets comprenant: |
| 70 | 1231027 | Bouton-verrou |
| 71 | 904-01-010-1614 | Rondelle de 9/32 de dia. int. |
| 72 | 417-97-350-0010 | Tête du guide comprenant*: |
| 73* | 901-04-121-3615 | Vis sans tête n° 8-32 x 1/2 (4) |
| 74* | 901-04-190-0253 | Vis sans tête de 1/4-28 x 1/4 |
| 75 | 901-02-010-0564 | **Vis à métaux 6-32 x 3/8** |
| 76 | 417-97-075-0002 | Aiguille |
| 77 | 422-01-088-0002 | Arrêtoir |
| 78 | 905-01-010-2729 | Goupille cyl. de 3/16 x 1/2 |
| 79 | 422-01-112-0001 | Vis-pivot |
| 80 | 417-97-004-0002 | Glissière |
| 81 | 901-07-261-3237 | Tige |
| | | **GUIDE DE REFENTE** |
| • | 34-093 | Guide de refente comprenant: |
| 90 | 1087198 | Bride de serrage avant comprenant, |
| 91 | 1087531 | Bouton |
| 92 | 904-01-031-7720 | Rondelle de 21/64 de dia. int. |
| 93 | 1087212 | Bride de serrage |
| 94 | 1087534 | Bouton |
| 95 | 904-01-010-1603 | Rondelle de 1/4 de dia. int. |
| 96 | 417-89-343-0002 | Glissière |
| 97 | 901-01-060-0677 | Vis à tête hex. de 3/8-24 x 1/2 |
| 98 | 904-01-010-1615 | Rondelle de 13/32 de dia. int. |
| 99 | 901-01-060-0605 | Vis à tête hex. de 5/16-18 x 1/2 |
| 100 | 904-01-032-0677 | Rondelle de 11/32 de dia. int. |
| 101 | 417-91-108-0001 | Tige de bride de serrage |
| 102 | 422-04-010-5002 | Bloc |
| 103 | 905-04-071-4459 | Axe |
| 104 | 422-03-027-0001 | Bride de serrage |
| 105 | 928-01-041-4118 | Ressort |
| 106 | 422-06-067-5001 | Levier |
| | | **PROTECTEUR ET DIVISEUR** |
| • | 1230478 | Protecteur de lame comprenant: |
| 113 | 1230460 | Protecteur |
| 114 | 1230516 | Axe |
| 115 | 1086388 | Ecrou à pousser |
| 116 | 1086353 | Ressort |
| 117 | 1086336 | Doigt anti-retours |
| 118 | 1086337 | Pivot |
| 119 | 422-16-071-0002 | Axe |
| 120 | 905-01-010-2733 | Goupille cyl. de 5/32 x 7/8 |
| 121 | 1230475 | Diviseur |
| 122 | 901-01-060-0611 | Vis à tête hex. de 1/4-20 x 1/2 |
| 123 | 422-18-014-0001 | Support du diviseur |
| 124 | 904-01-010-1636 | Rondelle de 17/32 de dia. int. |
| 125 | 902-01-020-1266 | Contre-écrou à six pans de 1/2-13 |
| 126 | 904-01-010-1614 | Rondelle de 9/32 de dia. int. |
| | | **PASSE-LAME** |
| 130 | N° de cat. 34-526 | Passe-lame comprenant: |
| 131 | 901-02-321-8010 | Vis à tête plate 10-32 x 1/2 |
| 132 | 1231395 | Ecrou à pousser n° 10 |
| 133 | 901-04-150-1186 | Vis sans tête de 10-32 x 1/4 |

## ACCESSORIES

| Number | Description |
|---|---|
| 34-093 | Side Table Extension (Sheet Metal) |
| 34-094 | Rip Fence |
| 34048 | Long Guide Bars |
| 34052 | Side Table Extension (Cast Iron) |
| 34-006 | Miter Gauge |
| 34-023 | Miter Gauge Clamp Attachment |
| 34-042 | Stop Rods for Miter Gauge |
| 34-526 | Table Insert Standard |
| 34-527 | Table Insert Dado |
| 34-528 | Table Insert Moulding |
| 34-105 | 10" Blade—Combination |
| 34-016 | 10" Blade—Hollow Ground |
| 34-017 | 10" Blade—Rip |
| 34-018 | 10" Blade—Cross Cut |
| 34-334 | Dado Head Set |
| 34-840 | 9" Carbide Tipped Combination |

## ACCESSOIRES

| Numéro | Désignation |
|---|---|
| 34-093 | Rallonge latérale (en tôle) |
| 34-094 | Guide à refente |
| 34048 | Glissières (longues) |
| 34052 | Rallonges latérales en fonte |
| 34-006 | Guide à onglets |
| 34-023 | Dispositif de srrage pour guide à onglets |
| 34-042 | Barre d'arrêt pour guide à onglets |
| 34-526 | Passe-lame standard |
| 34-527 | Passe-lame pour rainurage |
| 34-528 | Passe-lame pour moulurage |
| 34-105 | Lame de 10 po, combinée |
| 34-016 | Lame de 10 po, concave |
| 34-017 | Lame de 10 po, refente |
| 34-018 | Lame de 10 po, coupe en travers |
| 34-334 | Ensemble pour tête à rainurer |
| 34-840 | Lame de 9 po, combinée à pointes carburées |

Rockwell

# More Quality Rockwell Beaver Machines for your Home Workshop.

Rockwell

## 9" Motorized Saw With Stand
## Model No. 34-580C

- Complete with 3/4 HP motor 115V
- Two table extensions
- Blade 9"
- Arbor 5/8"
- Maximum depth of cut 2" 1-5/8" @ 45°
- Rip capacity 15"
- Table 22" x 32"

## 10" Professional Tilting Arbor Saw With Stand
## Model No. 34050A

- Blade 10"
- Arbor 5/8"
- Maximum depth of cut 3-1/8"
- Maximum depth of cut @ 45° 2-1/4"
- Rip capacity - centre of 48" panel
- Table size with one extension 37"

## 10" Motorized Saw With Stand
## Model No. 34090A

- Large cast iron table with one extension wing, rip fence, mitre gauge, blade guard and 10" blade
- 1 HP motor, thermal overload protected
- Extra large table 22" x 37" with extension
- All ball bearing construction
- Rips to the centre of 48" board
- 10 1/4" in front of blade at 1" depth of cut provides work stability
- Cuts 2 9/16" stock, 1-7/8" stock at 45°
- Power switch can be locked in "off" position

## 9" Tilting Arbor Saw With Stand
## Model No. 6201B

- Blade 9"
- Arbor 5/8"
- Maximum depth of cut 2-3/4" 1-7/8" @ 45°
- Rip Capacity centre of 48" panel
- Table Size with one extension 37"

## 10" Band Saw With Stand
## Model No. 28115A

- Frame to blade 9-7/16"
- Maximum cut 6"
- Table size 10" x 11"
- Maximum tilt right 45°
- Maximum tilt left 50°
- Blade Length 71-3/4"

## 8"Motorized Bench Saw
## Model No. 31-215

- Complete with 9.5 amp motor
- Table 16" x 26"
- Cuts 2-1/16" at 90°, 1-7/8" at 45°
- Rip 10-1/4" left or right of blade, 7-1/2" in front of blade at 1" depth of cut.
- Blade 8"

## Motorized Mitre Box
## Model No. 34-040

- Power 10.5 amps
- Blade 9"
- Arbor 5/8"
- Cross Cut Capacity 2-1/2" x 5"
- Mitre 45° - 2-1/2" x 3-1/2"
- Mitre 45° - R & L on edge 5/8" x 4-1/4"
- Positive stops, 90° plus 22-1/2° and 45° R & L
- Table size 4" x 17"

## Frame and Trim Saw
## Model No 33-150

- Motor 15 amps
- Blade 8¼" Max.
- Cut-off @ 0° 16"
- Cut-off @ 45° R & L 12"
- Depth of cut @ 90° 2⅜"
- Depth of cut @ 45° 2⅛"
- Push Button Brake
- Table 20 3/16"
- Fence 24"
- Positive stops L & R 0°, 45°, Bevel 90°, 45° L
- Portable

## Belt Sander
## Model No. 1900

- Belt size 6" x 48"
- Platen Size 6-1/4" x 12-1/2"
- Belt drums 5-1/2"
- Speed 3200 S.F.P.M.

Some machines shown with optional accessories.

## 4" Jointer With Stand
## Model No. 2801A

- Maximum width of cut 4"
- Maximum depth of cut 1/4"
- Rabbeting capacity 1/4" x 4"
- Fence tilts right & left 45°
- Table length 24-1/2"
- Fence length 20-1/2"

## 6" Motorized Jointer
## Model No. 37-101

- Complete ready to run
- Motor 9.0 amp, 115V
- Safety blocks
- Table size 6-1/4" x 36"
- Fence Size 3-1/2" x 26"
- Cutter head - 2 knives
- Cutting Capacity 6" wide, 1/8" deep
- Speed 7000 R.P.M.

## Ready To Run 15" Drill Press
## Model No. 15-085

- Stroke 4-5/16"
- Key chuck 5/64" to 1/2"
- Capacity: Iron 1/2", Steel 3/8"
- Four speeds
- Motor 1/2 HP, 115V

## Gap Bed Wood Lathe With Stand
## Model No. 3400A

- Swing over gap 15" x 3"
- Swing over bed 11"
- Between centres 36"
- Spindle thread 3/4" - 16 LH outboard, 7/8" - 14 RH inboard
- Ram #1 Morse taper
- Four speeds

## 6" Jointer With Stand
## Model No. 48600A

- Table surface 35-1/2" x 6-1/4"
- Rabbeting Capacity 3/8" x 6"
- Fence 27-3/8" L x 4-3/16" H
- Cuts per minute 12,600 @ 4200 R.P.M.

## Wood Lathe With Stand
## Model No. 46410A

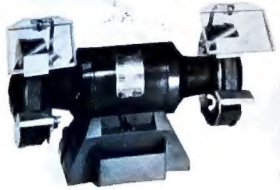
- Swing over bed 10"
- Between centres 36"
- Spindle thread 7/8" - 14 RH
- Four spindle speeds

## Radial Drill Press With Stand
## Model No. 1700A

- Table size 23-3/4" x 15-7/8"
- Base 8" x 9-3/4"
- Column to centre of cutting tool — 16-3/8" max. (ram forward) 5-1/4" min. (ram back)
- Chuck to wood table 10-1/2" max.
- Chuck to base 14-3/4"
- Spindle travel 3-5/8"
- Capacity in iron 1/2"

## 11" Bench Drill Press
## Model No. 700

- Table size 8-1/2" x 9"
- Base 8" x 9-3/4"
- Chuck to table 11"
- Chuck to base 14-3/8"
- Spindle travel 3-5/8"
- Capacity in Steel 1/2"



## 6" Bench Grinder
## Model No. 23-652

- Wheel size 6" x 3/4"
- Motor 115V, 1/3 HP
- Shaft 1/2"
- R.P.M. 3450

## 10" Radial Arm Saw
## Model No 33-990

- Motor 1½ HP
- Blade 10" Diameter
- Table 42" x 24¾"
- Depth of cut 3" @ 90° and 45° miter, 2¼" @ 45° bevel; Rip 24", Crosscut 12¾"; Dado width 13/16"

Rockwell

# D'autres machines Rockwell Beaver de qualité pour votre atelier.

Rockwell

## Scie à moteur de 9 po avec support
## Modèle n° 34-580C

- Complet avec moteur de 3/4 HP, 115 V
- Deux allonges
- Lame de 9 po
- Arbre de 5/8e de po
- Profondeur max. de coupe de 2 po, 1-5/8e po à 45°
- Longueur de refente de 15 po
- Table de 22 po x 32 po

## Scie professionnelle de 10 po à arbre inclinable avec support
## Modèle n° 34050A

- Lame de 10 po
- Arbre de 5/8e de po
- Profondeur max. de coupe de 3-1/8e po
- Prof. max. de coupe de 2-1/4 po à 45°
- Long. de refente - au centre d'un panneau de 48 po
- Dim. de la table avec allonge de 37 po

## Corroyeur de 4 po avec support
## Modèle n° 2801A

- Largeur max. de coupe de 4 po
- Prof. max. de coupe de 1/4 de po
- Capacité en feuillure de 1/4 x 4 po
- Inclinaison du guide dr. et g. à 45°
- Longueur de la table de 24-1/2 po
- Longueur du guide de 20-1/2 po

## Corroyeur motorisé de 6 po
## Modèle n° 37-101

- Complet, prêt à utiliser
- Moteur de 9.0 A, 115 volts
- Guides de sécurité
- Table de 6-1/4 x 36 po
- Guide de 3-1/2 x 26 po
- Tête porte-fraises - 2 couteaux
- Coupe de 6 po de large, 1/8e de po de profondeur
- Vitesse de 7000 tr/mn

## Scie à moteur de 10 po avec support
## Modèle n° 34090A

- Grande table en fonte solide de 22" x 37" avec rallonge, guide de refente, guide d'onglet, protecteur de lame et lame de 10 po
- Moteur à protection contre surcharges thermiques donnant 1 HP
- Roulements à billes
- Refend au centre d'un panneau de 48 po
- 10 1/4 po devant la lame à une profondeur de coupe de 1 po assurant stabilité à l'ouvrage
- Scie des pièces de 2 9/16 po, 1 7/8 po à 45°
- Interrupteur se bloquant en position "ARRÊT"

## Scie circulaire de 9 po à arbre inclinable avec support
## Modèle n° 6201B

- Lame de 9 po
- Arbre de 5/8e de po
- Profondeur max. de coupe de 2-3/4 po, 1-7/8e po à 45°
- Long. de refente - au centre d'un panneau de 48 po
- Dim. de la table avec une allonge de 37 po

## Perceuse à colonne de 15 po prête à utiliser
## Modèle n° 15-085

- Course de 4-5/16e po
- Clavette de mandrin de 5/64 à 1/2 po
- Capacité dans la fonte - 1/2 po, dans l'acier - 3/8e de po
- Quatre vitesses
- Moteur de 1/2 HP, 115 volts

## Tour à bois à banc rompu avec support
## Modèle n° 3400A

- Capacité de tournage - 15 x 3 po
- Capacité sur le banc - 11 po
- Entre pointes - 36 po
- Filetage de la broche - 3/4 de po — 16 à gauche, ext. 7/8e de po — 14 à droite, int.
- Contre-pointe - Cône Morse n° 1
- Quatre vitesses

## Scie motorisée de 8 po
## Modèle n° 31-215

- Complète avec moteur de 9.5 A
- Table de 16 x 26 po
- Coupe 2-1/16 po à 90°, 1-7/8 po à 45°
- Refend 10-1/2 po à gauche et à droite de la lame, 7-1/2 po devant la lame à 1 po de profondeur de coupe
- Lame de 8 po

## Corroyeur de 6 po avec support
## Modèle n° 48600A

- Table de 35-1/2 x 6-1/4 po
- Capacité en feuillure de 3/8 x 6 po
- Guide de 27-3/8 po de long. x 4-3/16 po de hauteur
- Coupes par minute - 12 600 à 4200 tr/mn

## Tour à bois avec support
## Modèle n° 46410A

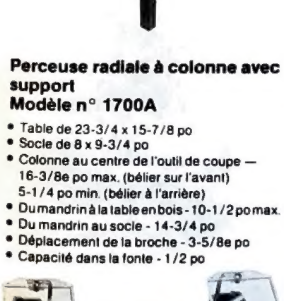
- Hauteur de pointe au-dessus du banc - 10 po
- Distance entre pointes - 36 po
- Filetage de la broche - 7/8e de po — 14 à droite
- Quatre vitesses

## Scie à ruban de 10 po
## Modèle n° 28115A

- Dégagement entre le bâti et la lame de 9-7/16 po
- Coupe maximum de 6 po
- Dimension du banc de 10 x 11 po
- Inclinaison maximale à droite - 45°
- Inclinaison maximale à gauche - 50°
- Longueur de la lame - 71-3/4 po

## Boîte à onglets motorisée
## Modèle n° 34-040

- Puissance de 10.5 A
- Lame de 9 po
- Arbre de 5/8e de po
- Capacité de coupe en travers de 2-1/2 po x 5 po
- Coupe en onglet à 45° - 2-1/2 x 3-1/2 po
- Coupe en onglet à 45°, dr. et g. de champ - 5/8 x 4-1/4 po
- Arrêts fixes à 22-1/2°, 45°, 90° Dr. et G.
- Dimensions du banc 4 x 17 po



## Perceuse radiale à colonne avec support
## Modèle n° 1700A

- Table de 23-3/4 x 15-7/8 po
- Socle de 8 x 9-3/4 po
- Colonne au centre de l'outil de coupe — 16-3/8e po max. (bélier sur l'avant) 5-1/4 po min. (bélier à l'arrière)
- Du mandrin à la table en bois - 10-1/2 po max.
- Du mandrin au socle - 14-3/4 po
- Déplacement de la broche - 3-5/8e po
- Capacité dans la fonte - 1/2 po

## Perceuse à colonne de 11 po
## Modèle n° 700

- Table de 8-1/2 x 9 po
- Socle de 8 x 9-3/4 po
- Du mandrin à la table - 11 po
- Du mandrin au socle - 14-3/8e po
- Déplac. de la broche - 3-5/8e po
- Capacité dans l'acier - 1/2 po

## Scie à encadrement et garniture
## Modèle n° 33-150

- Moteur de 15 A
- Lame de 8¼ po max.
- Refend à 0° 16 po
- Refend à 45° à dr. et à g. 12 po
- Profondeur de coupe à 90° 2⅜ po
- Profondeur de coupe à 45° 2⅛ po
- Frein à bouton-poussoir
- Table de 20 3/16 po
- Guide de 24 po
- Arrêts fixes à dr. et g., coupe à 0°, 45°, en biseau 90°, 45° à G
- Portative

## Sableuse à bande
## Modèle n° 1900

- Bande de 6 x 48 po
- Tampon de 6-1/4 x 12-1/2 po
- Cylindres de la bande de 5-1/2 po
- Vitesse - 3200 pi²/mn

## Meuleuse d'établi de 6 po
## Modèle n° 23-652

- Dim. du disque - 6 x 3/4 de po
- Moteur - 1/3 HP, 115 volts
- Arbre - 1/2 po
- Régime (TR/MN) 3450

## Scie à bras radiale de 10 po
## Modèle n° 33-990

- Moteur de 1½ HP
- Lame de 10 po de diam.
- Table de 42 x 24¾ po
- Profondeur de coupe 3 po à 90° en onglet à 45°, 2¼ po à 45° en biseau, refend 24 po, coupe en travers 12¾ po, coupe de rainures 13/16 de po

Certaines machines illustries ont des accessoires en option.

# Rockwell International

Warranty Registration/Enregistrement de garantie

PROTECT YOUR WARRANTY — FILL OUT — MAIL IMMEDIATELY

PROTEGEZ VOTRE GARANTIE — A REMPLIR ET ENVOYER IMMEDIATEMENT

| Model No<br>N° de Modele | Inspected By<br>Vérifié par | Date Purchased<br>Date d'achat | Serial No.<br>N° de série |
|---|---|---|---|
| 34090 | | | |

Name
Nom: _____

Address
Adresse: _____ City
Ville: _____ Province: _____ Postal Code
Code postal: _____

Purchased From
Acheté chez: _____

Purchased by
Acheté pour
1 Self/soi-même
2 Gift/cadeau

Price Paid
Prix d'achat $ _____

Were accessories available at this store ..... Yes ☐ No ☐
Les accessoires étaient-ils dans le magasin ..... Oui ☐ Non ☐
Were assembly instructions adequate ..... Yes ☐ No ☐
Les installations de montage étaient-elles adéquates ..... Oui ☐ Non ☐
What prompted purchase of this product .....
Qu'est-ce qui a incité l'achat de ce produit .....

What will tool be used for? (Check one)
Qu'allez-vous faire avec cet outil? (Cocher une case)
1 Home/Hobby / A la maison/loisirs
2 Construction / Construction
3 Industrial / Industrie
4 Automotive / voiture
5 Other / Autre

Newspaper Ad ☐ Friend ☐ Annonce de journaux ☐ Une connaissance ☐
Magazine Ad ☐ Saw in store ☐ Annonce de revue ☐ Vu dans un magasin ☐

Do you live in: 1 House / dans une maison?
Habitez-vous: 2 Apartment / dans un appartement?

Family Income .... Under $10,000 ☐ Under $20,000 ☐ Under $30,000 ☐ Under $40,000 ☐ Under $50,000 ☐ Over $50,000 ☐

Revenu famillial ... Inf. à 10 000 $ ☐ Inf. à 20 000 $ ☐ Inf. à 30 000 $ ☐ Inf. à 40 000 $ ☐ Inf. à 50 000 $ ☐ Sup. à 50 000 $ ☐

1231330

PLACE
STAMP
HERE

AFFRANCHIR
ICI

Attention: Marketing Department

**Rockwell International of Canada Ltd**
**40 Wellington Street, West**
**Guelph, Ontario**
**N1H 6M7**